SS 25/9

中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI

29

一九五九年十月十三日

1959

中国纺織

一九五九年第二十九期

目　录

三季全綫傳捷报 四季跃向更高潮
——各地紡織职工奋战九、十月，力爭
今年繼續大躍進……(1)

大搞羣众运动 开展紅旗竞賽 保証高产优質
——青島国棉四厂发动群众增加細紗車速的
幾点作法……青島国棉四厂工会(7)

反右傾 鼓干勁 实現毛紡織工业的繼續跃进
——全国毛紡織工业經驗交流会議記要……王逸鳴(10)

1959年全国毛紡織工业专业会議倡議書……(13)

鼓干勁 爭上游 从落后到先进……邱麓平(14)

絲綢工业的一面紅旗……苏烈山(17)

比先进 学先进 赶先进
浙江各絲織厂猛赶达昌綢厂……(21)

山东省紡織工业电气会議倡議書……(23)

对改進現行紡織运轉工人工資制度的探討…小星(25)

光輝的十年

飛躍发展中的辽宁棉紡工业……辽宁省紡織工业局供稿(27)

讓人民衣着更加豐富多采……国营上海第一印染厂供稿(30)

三季全線传捷报　四季跃向更高潮

——各地紡織職工奮戰九、十月　力爭今年繼續大躍進——

河北省第三季度全面告捷

主要產品提前完成國家計划

質量和节約都取得了輝煌战果

河北省二十一万紡織职工，在党的八届八中全会的鼓舞下，在省委的大干第三季度以卓越的成績迎接建国十周年的号召下，意气风发，干劲十足，他們苦干加巧干，战胜了第三季度的高温、高湿和原料及主要机物料的各方面困难，提前完成了第三季度中央下达的生产計划。

截止9月25日，全省棉紗已提前5天超額3,500件完成了国家下达的第三季度計划。全季預計将为国家增产棉紗19,000件左右。較去年第三季度增加約29,000件，增加了11.2%，增加的数量相当于邯鄲和唐山所有棉紡織厂9月份的全部产紗的件数之和。

棉布提前7天完成了国家計划，第三季度預計将超額2,400万米左右，較去年第三季度增加了2,600多万米，增加了11.9%。

印染布提前9天多完成了国家計划，第三季度預計将超产2,460万米，完成計划的118.27%。較去年第三季度增加了2,000万米以上。

其他紡織产品如毛織品、絲織品、針織品等，亦均提前完成第三季度的国家計划。麻袋由于黃麻不足，中央下达的任务較少，但在企业千方百計的利用代用原料，大量使用杂纖維与黃麻混紡的情况下，第三季度可超产75万条，将完成国家計划的479%；也就是說企业只用一个月左右时間，即完成了第三季度的国家計划。

在产品質量上，节节上升的趋势也是令人兴奋的。棉紗的上等一級以上品率，6月份全省平均是64.12%，8月份上升到72.45%，9月中旬更跃升到78.02%，天津市各厂，到9月中旬平均棉紗的上等一級以上品率达88.31%，超过了1958年質量最高月的水平。棉布的入庫一等品率，9月中旬止全省平均是94.30%，也高于6月份平均数(91.19%)的3.11%。天津市各厂到9月中旬止，棉布的入庫一等品率已高达99.61%，較6月份提高了1%左右。石家庄市各厂9月中旬的棉布入庫一等品率也已达到94.28%，較6月份提高了12.87%，急起直追，进步是比較快的。印染布的一等品率8月份全省平均为95.31%，也高于6月份的实际水平。其他像針織品，絲織品，毛綫、麻袋等的質量，也都有不同程度的提高。

在节約方面，就棉紡織厂占成本80%左右的原棉来說，7、8月份平均每件紗淨用棉量为192.62公斤，按每件紗的分配原棉定額来检

查，每件紗节約了2.38公斤，只7、8两个月就給国家节約了40多万公斤的棉花。

7、8月份平均每件紗用电量較第二季度节約了5.75度，每百公尺棉布用电量較第二季度节約了0.82度，只紗布两种产品，7、8月份即較第二季度节約用电200万度，有力地支援了工业建設。

現在河北省的紡織职工們，在提前胜利地完成了第三季度生产計划的基础上，正在高举紅旗向着新的胜利繼續跃进，他們响应党的号召，决心要提前三年零十五天，于今年年底以前完成第二个五年計划。

（如椿、昕如）

陕西紡織工業局發布緊急动員令
“超鄭州、赶京棉、向箭头看齊”

陕西省紡織工业局在9月20日根据省委张書記的指示，发布了“超郑州、赶京棉、向箭头看齐”的紧急动員令。这一战斗号召，立即得到全省广大紡織职工的热烈响应，9月23日下午，整个壩桥“紡織城”沸騰起来了，各厂职工敲鑼打鼓，抬着决心書、报喜書涌向国棉四厂的会場，一万多名生产小組长以上的干部和部分代表，为了响应省委张書記的号召，进行了庄严的宣誓。表示决心要在国庆节前的最后七天中，大干一場，实現局提出的跃进指标，保証棉紗标准品、上等一級紗、棉布入庫一等品三項指标都达到100%；棉布下机一等品率一定要突破95%；优級紗要完成跃进指标。繼壩桥万人誓师大会后，廿四日晚，来自西安、三桥、蔡家坡、宝鷄的十六个厂、校的一万二千五百名职工，在咸陽召开了誓师大会。各厂厂长和职工代表紛紛表示决心。工人們說：“最后大决战，大干拼命干，質量满堂紅，厂厂夺状元。”

在紧急动員令发布后，各厂都为“超郑州赶京棉”而战。西安大华紡織厂繼21日晚即提前实現紧急动員令的指标而向局作第四次报喜以后，又在23日作了第五次报喜，棉布下机一等品率全車間已达到96.4%，其中甲乙两班第四組都創造了100%的新成績。西北国棉三厂織布乙班全体織布工人提出的行动口号是“鼓足渾身劲，流尽全身汗，不破95关，决不下火綫。”連續四天，棉布下机一等品率突破95%，在全班68个工人中，有50名工人棉布下机一等品达到100%。西北国棉二厂23日市布下机一等品率达到95.18%，他們保証在国庆节前下机一等品率达到98%。西北国棉四厂提出四个“一定”：棉紗上等一級紗一定达到100%；优級紗一定要实現跃进指标；棉布下机一等品率一定要超过95%；棉布入庫一等品率一定平均达到99.5%。保証日夜苦干、实干加巧干，大問題不过夜，小問題不过时，在国庆节前七天内有80%以上的小組要超过四个“一定”的指标。西北国棉五厂全体职工提出在国庆前奋战七晝夜，保証棉布下机一等品率突破95%，棉紗上等一級满堂紅，出現优級紗，产量比9月份計划超产3%。西北国棉六厂全体职工誓夺全省紅旗，要大战七晝夜，高、中紗上等优級满堂紅，上等一級100%，总产值超額完成計划向建国十周年献礼。西北第一印染厂决战一周的跃进指标是：产量在9月份增产140万公尺的基础上，再超产52万公尺；質量方面，一等品質量指标：漂練車間99.95%；染色車間99.95%；印花車間98%；整装車間100%。

在各厂为“超郑州、赶京棉”而掀起的奋战高潮中，省紡織工业局张思明副局长提出必須紧紧抓住三个环节：①把箭头标兵高高举起，及时广泛地在职工中进行宣传；②注意抓薄弱环节和落后的一面；③找出机械状态、操作方法、工艺設計的毛病后，立即全面突击。

陕西省紡織工业第四季度的战斗口号是“奋战八十天，繼續深翻右傾思想，苦干、

实干加巧干，坚决貫徹优質、高产、低耗、多品种，为提前三年超額完成第二个五年計划而奋斗”。

江苏省三季滿堂紅
力爭10月超9月

江苏省全体紡織职工在反右傾、鼓干劲、大战八、九月中，經过艰苦奋斗，千方百計克服了利用低級棉、下脚棉的困难，不断地提高質量和增加了产量，全面地提前完成了三季度計划。其中：棉紗提前八天半完成了三季度計划，棉布提前24天、印染布提前21.8天、絲織品提前3天、毛織品提前12天、毛綫提前10天、針織內衣提前45天完成了第三季度計划。在产品質量方面也有明显进步，棉紗标准品率9月中旬比8月上旬提高10％以上，上等一級品率9月中旬比8月上旬提高24％。其他各种产品質量也都逐月逐旬有所提高。这样，在9月份，主要产品質量，不少厂已达到或超过去年的最高水平。第三季度劳动生产率也比第二季度提高了3.55％。

在生产跃进的同时，8、9月份以来，技术革命运动的花朵也开遍各厂，技术革新建議在数量和內容上都有很大发展。如无錫庆丰、丽新两厂职工群众8、9月份以来共提出合理化和革新建議8,172条；常州大成三厂組織了13个三結合专題小組，提出了51个課題，发动群众提出1,035条建議；苏州市市属紡織厂8、9月共提出60个技术革新項目。技术革命与技术革新的深入开展，保証了生产关鍵不断得到解决。如苏綸紡織厂改进了鉋床加工部司盖用的工具，工效提高4倍。无錫市科学研究所与緙絲二厂試制成功了剝茧自动落茧衣机，并已投入生产。常州大成一厂創造了梳棉机斬刀平衡装置，使斬刀适应高速的要求。常州大成二厂双氧水連續漂練已于9月上旬投入生产。常州九丰染厂試驗成功的高速、高效連續蒸气退浆机，提高工效17倍到23倍，解决了前道工序不平衡的薄弱环节。在改进操作、加强管理工作方面，都作了很大努力，对提高产、質量起了很大作用。

为了进一步促进江苏省紡織工业的更大跃进，从9月23日到26日，江苏省紡織工业厅在无錫市召开了全省棉紡織厂高产优質經驗交流会議，批判了右傾思想，交流了各厂的先进經驗，并提出了响应首都各厂开展友誼竞賽倡議的保証条件。接着，在9月27日，又召开了全省紡織工业局长电話会議，提出了四季度的工作意見：

(1)繼續反右傾，鼓干劲，学習和貫徹八届八中全会指示的精神，抓紧10月份，力爭10月超9月。

(2)在四季度总的奋斗目标是：提前三年完成紡織工业“二五”計划主要指标，提前完成全年国家計划，保証完成增产計划，并力爭超額完成。

(3)繼續大鬧技术革命，改进技术，加强管理，使高产优質、低成本不断发展，不断提高，并不断总結、充实、完整这方面的經驗，得出一整套的技术工作、管理工作的經驗。

(4)进一步开展学先进、比先进、赶先进的竞賽运动，組織一般单位、落后单位不断努力、力爭上游，在最短期間內迅速赶上先进水平。并在質量、品种、成本等方面，有些地区、有些厂应基本上赶上上海的先进水平。

北京各厂紛紛提前实現競賽指标

北京第一、二、三棉紡織厂，清河制呢厂、北京市毛紡織厂、机織印染厂、北京市針織厂的全体职工，自从向全国兄弟紡織厂倡議开展竞賽以来，厂內的劳动竞賽开展的更加熾烈，經过短短廿多天的奋战，生产上出現了許多本厂从来沒有过的新記录，产量質量猛升，有些竞賽指标已經提前实現。

清河制呢厂和北京毛紡織厂的日产水平

九月中旬分别比八月上旬提高了10%到20%以上，因而都已經提前完成了第三季度国家計划。产品質量也显著提高，两个厂的精紡毛織品、粗紡毛織品、毛綫、长毛絨的一等品率都已經达到99%以上，超过了99%的竞賽指标；精紡毛織品的坯布一等品率，北京毛紡織厂由八月初的80%提高到了90%，創造了建厂以来的最高水平，产品回修率也由10%以上降到了5.37%；清河制呢厂的粗紡毛紗一等品率、毛綫的回修率、毛毯紗的一等品率，都已經提前达到竞賽指标。

第一、二、三棉紡織厂棉紗、棉布的質量都达到了建厂以来的最高峰。三个厂的棉紗上等一級品率九月以来一直保持100%，超过了99.5%的竞賽指标；棉布下机一等品率在不拆不修的情况下，一厂达到95.27%，二厂达到了94.5%，也都超过了94%的竞賽指标。进步最快的第三棉紡織厂已由八月分的87.3%上升到目前的90.25%，还曾經突破过94%的大关。三个厂不仅产品質量有了很大的提高，而且平均日产值九月中旬也比八月分提高了16.7%。

机織印染厂到9月21日已經提前九天完成了第三季度国家計划，比竞賽指标又提前了五天。九月分的日产值比八月分增加了11.64%，全厂五个車間的产品質量分别比八月分提高了1.96%到4.29%，色布的正品率达到98.14%，創造了建厂以来的最高水平。凡拉明兰布和大紅布正品率已达99%以上，提前实現了99%的竞賽指标，絕大部分品种的染色牢度合格率达到100%。

北京市針織厂已經提前13天完成了第三季度的国家計划，比竞賽指标又提前了三天。九月分的日产量比八月分提高了11.97%，衛生衫褲、春秋衫褲、汗衫背心三大类产品的正品率都分别超过了99%、98%、97%的竞賽指标。

投入生产的新品种从月初到現在已經有70多种，每个品种还有許多花样，象机織印染厂自織、自染的人造棉色布，一个品种就有52个不同組織紋路和花色。針織厂用国产卡普龙絲織造的內衣、外衣、短裙，穿起来既美观又舒适。还有用开士米毛綫在針織机上織造的各色女馬甲，样式新穎美观。

进入九月以来，这几个厂的二万多名职工为了保証提前实現厂际竞賽指标，紛紛制訂了个人和小組的跃进計划，以实現九月滿堂紅，用出色成績迎国庆为九月的奋斗目标，展开了更加熾烈的班与班、組与組、个人与个人的“对口”竞賽。为了使竞賽指标能分期分批的达到，第一、二、三棉紡織厂还用长規划、短安排的方法，逐段打“战役”，九月份內要打二个“战役”，每个“战役”的指标，既有重点也有全面安排。效果很大，战績輝煌。第三棉紡織厂的棉布下机一等品率八月分只87.3%，离94%的竞賽指标相差很远，这个厂九月分二个“战役”的最后指标是力爭月底最后三天达到93%，实际上第一战役就达到了第二战役的指标，九月十七日棉布下机一等达到94%。在战役中保全保养工人开展的标准机台竞賽，使机器状态大大加强，布机边撑剪刀效率达到99%以上。布机車間施行車間、輪班、工区、小組的逐級检查制度，运轉工开展了区与区、小組与小組的竞賽，細紗車間为了减少布机車間脫緯次布，发揮上下車間的共产主义协作精神，認眞执行生头工作法，許多人的羊角合格率达95%以上，因而脫緯次布大大减少，由5.22%降为0.9%。在波瀾壯闊的劳动竞賽中，产量、質量的新記录不断出現，工人技术水平迅速提高。第一棉紡織厂的职工在全面开展的学标兵、赶标兵竞賽中，細紗工人在半个月左右的时間內就有五分之一的人达到了标兵水平。第二棉紡織厂的細紗工人在工作法基本动作标准化的竞賽中有80%的工人已达到接头动作标准化，因而大大提高了接头質量。

技术革命和技术革新在各厂大量涌現、是产量質量上升、新品种大量投入生产的另一个重要因素。如机織印染厂九月平均日产值所以能比八月提高 11.64 %，而且染布、染紗、白布、色織布的正品率及一等品率都普遍提高，就是大搞技术革命和技术革新的結果。九月上半月这个厂工人提出的技术革命和技术革新合理化建議就有239項，現在有一部分已經实現。如这个厂的染布車間烘干机是薄弱环节，它影响全車間的产量进一步提高，經过职工加装了通风設备和增加了蒸汽量等高效牽装置，日产量由16.5万公尺上升为21.1万公尺。又如清河制呢厂一車間精紡工段，毛紡产量提不上去，影响着后面工序能力的发揮，职工們經过研究后，适当增加了車速，改进了劳动組織，减少了停台时間，使产量提高了很多，如紡8.5支毛紗，由100公斤左右提高到了 110 公斤，因而全車間的产量九月份比八月份提高10%以上。

（刘殿丰）

广州市紡織工業提前10天完成三季度总產值計划

广州市紡織工业全体职工，反右傾、鼓干劲，进一步开展了以优質、高产、高效、低耗、安全为主要內容的厂际和厂內的劳动竞賽，大战八、九月，于九月20日提前10天超額完成了全市紡織工业第三季度总产值計划，在产量計划中也已有麻袋等九种主要产品超額完成。大部分产品質量都有了不同程度的提高或基本稳定，成本也有所降低，取得了很大的成績，向国庆献礼。

在9月23日广州市紡織工业局召开了全市紡織工业职工广播动員大会，結合貫徹全国紡織工业厅局长电話会議的指示精神，进一步动員深入开展增产节約运动，反对右傾保守思想和松劲畏难情緒，再接再厉，鼓足冲天的革命干劲，奋战一百天，爭取提前20天超額完成年度計划，全面实現优質、高产、高效、低耗和安全生产的要求，为在今年提前实現第二个五年計划的主要指标的战斗任务而奋斗。

在試驗研究方面也获得显著成就，如广州第二棉紡厂用广东海島棉紡出 120 支以上的高支精梳棉紗，条干1級，品質指标 1400～1500。广州苧麻厂用甘蔗渣人造毛、桑枝人造毛試紡36～48公支純紡紗成功。

（周永宣）

錦州市紡織工業做好生產准備迎接四季度生產新高潮

錦州市工业局和所属各紡織、印染厂，在市委的領导下，大干八、九两月，已取得了很大成績，为四季度生产大跃进打下了良好的基础。进入九月中旬，根据中紡部和省局的指示精神，目前已安排了四季度生产計划，提出了增产节約的奋斗目标，經过充分发动群众，各項指标和措施已基本落实。

四季度全市紡織工业增产节約奋斗方向是：棉紗产量为上季的 133.4%，棉布为上季的130.2%，印染布为上季的107.5%，針織用紗为上季的104.5%。产品質量：棉紗上等一級为 100%，力爭上等优級20%；棉布下机一等品率：自动布机80%，手換梭92%，入庫一等品率 99.5 %；印染布一等品率 98.5%。消耗：統扯净用棉量为191公斤，耗煤量比上半年降低20%，烧碱降到九公斤（千公尺）。

为实現四季度奋斗目标，采取如下措施：

(1)抓生产安排：全局棉紗产量比上季提高33.4%，其中錦州紡織厂提高42.3%，日产量将由三季度的78件提高到111件。該厂增产措施：①改变工艺設計，前紡工序加重格林定量，梳棉生条由260格林增加到 280 格

林；并条由240格林增加到260格林；后紡細紗机牽伸倍数由14.4倍增加到16.4倍。②加快車速：如梳棉車速由11轉增加到14轉，細紗机前罗拉轉数平均增加10轉左右。棉布四季度日产水平提高30.2%，主要措施是增加开台量27%，充分发揮設备利用率，确保四季度任务的完成。

四季度产量有很大的增加，各厂均注意了高产必須优質。如在改变工艺加快轉数中，积極研究与吸取1958年高速經驗，即在保証質量的前提下，适当地增加車速。錦紡細紗牽伸倍数去年高速时曾为18.4倍，現在認为从三季度的14.4倍增加到16.4倍，質量不会受到波动。錦紡为了达到高产优質，九月下旬采取了180項技术措施。为了向优級紗进軍和推动工人技术大練兵，市工业局和市工会組織錦紡、女紡开展了16种先进操作法的对手表演賽，大大地促进了工人技术水平的提高。为了紡出优級紗，女儿河紡織厂通过領导、技术人員和工人三結合，发現了短絨率高，造成条干不匀，为此采取了措施：控制含短絨較多的回花再用量和稳定清花开棉机各部打手下的“气流”，使之落掉細小杂質和短纖維。由于采取措施和积極推广先进經驗，改变工艺，在产量增加的情况下(9月下旬提高28%)，棉紗質量仍然稳定在上等一級，上等优級达17%。錦州印染厂維修工人鼓足干劲，利用廢料自己动手，克服材料不足和技术上的困难，安装了鍍鉻設备，目前已投入生产，防止了印染花布的刀条、拖浆等疵病的发生，为四季度优質高产創造了条件。

(2)抓設备維修：經过三季度設备維修大战，紡織机器状态有了很大的改善，主要設备問題已得到解决。如印染厂大修了长期帶病生产的管子鍋爐，改装了鍋爐間通往車間送气的干綫，管路“窪气”的問題得到了解决。市工业局又于九月十五日召开了紡織工业各厂的生产負責人和保全科长会議，检查与布置了設备維修工作，并提出繼續大干15天，厂与厂开展了維修工作对手賽。如女儿河紡織厂布場厂房大修原計划要停产25天，为了多生产布，加强了維修工作的領导，做好一切准备工作，停产期間縮短到10天。錦州紡織厂机修工人大干15天，坚决完成14,000个机件，給国庆节献礼。

(3)抓原材料、染化料和用煤：在三季度，錦紡自制鋼絲圈成功，梭子、皮結、打手棒也得到了解决。四季度紡織工业用煤比三季度增加46%，元煤供应較为紧张，各厂在鍋爐間开展班組核算和节煤竞賽，掀起了节煤高潮。錦州印染厂鍋爐間工人动手利用廢料安装了地秤衡，分清各班耗煤数量，开展技术革新，把烟道的余热送到鼓风机里保护爐內温度。錦紡鍋爐推广了司爐的三快、三要、三不要的先进經驗，提高了出率。經一系列的措施，紡織工业四季度預計可节煤1,200吨，比上半年用煤可降低18%。再搭配一些劣質煤，紡織工业用煤的供应将会得到很大的改善。

印染厂的染化料供应不足和耗用上的浪費，曾造成生产上的某些困难，九月以来錦州印染厂党委狠狠地抓了染化料。从节約烧碱来看，該厂八月份采取了47項措施，千公尺用碱量由7月份的14.4公斤降到9.43公斤，当时有部分技术人員存有右傾情緒，对于工人提出的干布絲光的措施沒有予以充分支持，又加厂里沒有“三效”回收設备，因此九月上旬用碱量由八月的9.43公斤回升到10.5公斤。九月中旬反了右傾思想，坚决执行干布絲光，搶修了烘干机的設备，要力爭10月分烧碱千公尺用量由10.5公斤降到9公斤，四季度用碱基本得到解决。供应部門于9月份和兄弟印染厂解决了大紅、猩紅、玫瑰紅等染料4,200公斤，这样就可增加更多的花色。其他醋酸鈉、英膠、肥皂等輔助材料也保証了供应。

(馬文元　李保帮)

大搞羣众运动 开展紅旗竞賽 保証高产优質

——青島國棉四厂發动羣众增加細紗車速的幾点作法——

青島国棉四廠工会

青島国棉四厂全厂职工，通过最近貫徹党的八届八中全会的公报和决議之后，大大的鼓午了劳动热情，以高产、优質、低耗、多品种、安全为中心内容的紅旗竞賽运动，进一步得到了热火朝天的开展。职工群众在思想上、生活上、机械設备上、技术操作上等各个方面，都积極地进行了一系列高速生产前的准备工作，从而有力的保証了九月份加速工作的順利进行，为迎接四季度跃进高潮做好了准备。从細紗車間来看，进入九月份后到九月廿日至，各支紗車速都有增加；42支紗由八月份的237.8轉/分种增加到266.5轉/分种，千錠时断头，由八月份平均138根降低到102根，效率由八月份的98.18%提高到98.58%，单位产量由八月份的13.69公斤，提高到14.44公斤；21支緯紗車速也由八月份327.5轉/分种，增加到382.5轉/分种，千錠时断头由八月份54根，降低到47根，效率由八月份的98.17%，略降低为97.89%，单位产量由八月份的36.87公斤，提高到40.44公斤；棉紗混合日产量由八月份的82.89件，提高到106.78件，标准品率仍保持100%。

我們在組織加速前后的紅旗竞賽中，主要作了如下几点工作：

一、反对右傾情緒　鼓足革命干劲

我厂在今年繼續大跃进中，广大干部和职工，干劲很足，但个别干部却滋长了自滿、畏难、松劲情緒，自滿驕傲，不虛心向兄弟厂学習先进經驗，而对五八年大跃进的成績貶低，扩大缺点，認为一九五八年大跃进是"得不償失"。有些人抓住去年第四季度高速运轉初期机物料消耗略有增加、質量波动、出皮輥花多等現象，而否定了高速运轉的成績，錯誤的喊"冒进了""糟了""机器抗不了"等等。也有个别职工有"怕"的思想，如看車工有三怕：怕累、怕紡大花、怕多出坏紗；落紗工有二怕：怕冒紗、怕木管不够用；副工长、輪班工长有一怕：怕人不够用；保养保全有一怕：怕磨損机件。存在这一些錯誤思想的人，虽然仅占全体职工的10%～20%，但也影响了加速工作的进行。

針对这些錯誤思想、党委重視了对职工思想的宣传教育工作，首先組織职工認眞学習了人民日报关于"反右傾，鼓干劲"的社論和八届八中全会公报和决議，結合思想，联系实际、进行了座談討論，用算帳、講理的方法，批判了右傾情緒，同时传达了中紡部提出"紡織工业也要在今年完成第二个五年計划主要指标"的任务和指示，并翻复講明有利条件：第一、通过八届八中全会和反右傾的学習，广大职工提高了思想，鼓足了革命干劲；第二、我們有一九五八年大跃进的丰富經驗；第三、加强了机器的保全保养工作，机械状态已有改善；第四、通过长期技术練兵，技术有了提高，等等。通过宣传教育之后，职工群众普遍对加速有了明确的認識和充足的信心。在細紗車間380个値車落紗工人中，就有268个当場写了大字报要求加速。

二、加强保全保养　突破薄弱环节

良好的机械状态，是高速生产的物質基

础，虽然机械状态已大有改善，但保全保养工作仍然不容忽視，这是加速之前和高速生产中一項十分重要的工作。在进行这一工作中，我們抓住了如下几点：

1.适应于高速要求，严格平車周期，縮短检修和揩車周期。我厂长期以来，一貫严格执行平揩車周期，自从高速生产以来，保全保养周期和內容亦相应的作了修改，如检修改为三月一期，現在实际一个半月检修一次，这样防止了机配件的严重磨損，保証了生产。

2.围繞生产薄弱环节和加速的需要，組織三結合（专业研究和群众运动結合，理論和实际結合，科学技术和实际劳动結合）突破薄弱环节。例如：为了保証前紡供应細紗半成品的質量，对长期以来得不到解决的梳棉盖板起伏問題，(七月份局检查組检查結果100%起伏)通过群众交底，发动和依靠群众想办法，在八月十五日基本上解决了。

3.根据加速中的关鍵問題，組織突击检修。例如：七月份局检查組，检查細紗搖头錠子严重，当时，看車工反映："搖头錠子俺找出来、保全也不換！"而保全又埋怨："修机車間供不上錠胆。"实际上修机車間一天只能修200个錠胆，供不上。我們就在修机車間，开展了突击錠胆竞賽，发动群众大鬧技术革命。結果改进了和新制了五种修、造錠胆的工具，提高效率六倍，每天从200个提高到1800个。这个关鍵突破了，又发动細紗保全、保养和运轉配合，四个工区开展了突击換錠胆竞賽，不到半月时間，严重的錠子擺头問題，基本上得到了介决。

4.除严格保全平車周期和突击检修外，还加强了运轉的保养工作，特别是副工长的重点检修工作。例如：8月份十二位副工长只有二位出現过重点检修优等車，而九月份开展了优等車竞賽后，全部出現过优等車，并且还有八个副工长出現了連續优等車。同时加强了群众性的机械检修，运轉工人中有70%以上的工人会敲錠子、換錠胆、換皮圈等簡单的检修工作。这样，为机械的检修工作打下了有力的群众基础，保証了正常运轉，給高速生产創造了条件。

三、組織技术練兵　推广能手經驗

提高技术，改进技术，学習与掌握新技术，这是保証高速生产的决定条件；只有工人操作快而灵活，清潔徹底，巡迴有計划，才能适应于高速生产的要求。为此，我們特别重視邦助工人提高技术，总結推广先进經驗，进行这一工作的主要方法是：

1.首先进行技术摸底，发現和总結推广先进經驗。在七月份为了全面了解掌握工人技术水平，統一操作法，总結推广先进經驗，在各工区分支数設立了1～2台高速車，組織工人輪流到高速車上表演，由小先生測定，通过測驗后，把全部工人的技术水平，詳細的进行了摸底。当时能达到能手标准的仅占工人总数的10%左右，也就是工人的技术水平还普遍达不到高速生产的要求，而这10%的能手，在生产上，都有一定的特点，我們就抓住了这些能手的操作特点，进行了总結推广。例如：当时的細紗接头工作法，过去用拈綫接头法，能保証質量，但数量慢，一分鐘平均只接12～14个左右；后来推行了高速接头法，每分鐘接16～18个头，但接头后造成白点，我們就把耿秀英等老工人和技术人員一起研究的高产优質接头法，进行了总結推广，数量达到每分鐘17个，而且消灭了接头白点。

2.在掌握了工人技术水平，初步推广了先进經驗之后，我們就抓住了高速所暴露出来的薄弱环节，全面組織了操作練兵和比武竞賽。这一步的特点是：工人在那台車上生产，就在那台車上練操作，全面进行，对帮助工人多、快、好、省的提高技术，起到了决定性的作用。細紗値車、落紗工人共380

人，已全部参加大練兵竞賽。竞賽的項目主要是薄弱环节，有：粗紗接头、細紗接头、巡迴、工作法、清潔、断头、皮輥花、坏紗、找疵点、扩大看台等。練兵的比賽方法是，全面練、全面比和个别練、个别比結合，即每个人先全面把所有的項目都練、比，从中找出最不够的項目集中練，練一个阶段再比。这样練兵比武的方法，对帮助工人普遍提高技术水平，起了極大的作用。例如：八月份細紗車間甲班一工区，十二台車有十五个人看車，一个人連一台看不过来（有邦車的），为了提高劳动生产率，我們就組織了扩大看台竞賽，結果不到半月时間，十五个人减少到六个，平均每人看二台車了；再如：这个工区廿七个人接头达到十七个，并保証質量达到90分以上的仅有一个人。而通过接头比賽、推广先进經驗后，已基本上达到了每分鐘十七个，質量也达到和接近达到90分；再如：通过清潔工作竞賽，車間里大批的出現了“水晶机台”和“玻璃板工区”；通过消灭搖头錠子竞賽，基本上消灭了搖头錠子，从而減少了断头；落紗工通过竞賽，使落紗秒数从八月份的45秒减少到30～35秒，等等。

在竞賽的同时，我們还注意了如下几个方法：

（1）請标兵示范表演，組織技术差的观摩学習。如在第一次竞賽时，細紗丙班一工区，十二个落紗工、只有一个达到能手标准，我們就組織这个能手在下班后，作示范表演，其他同志观摩学習、結果在第二次測驗时，有十个人达到了能手标准。

（2）組織互助小組，請技术好的帮技术差的，包教包学，作用也很大。如細紗乙班二工区，王瑞平第一次測驗考了40分，我們就請先进生产者耿秀英同志包教，一星期后，王瑞平也达到了能手标准。

总之，通过練兵，大大鼓午了职工比先进、学先进、赶先进的竞賽热潮，迅速帮助工人提高了技术水平。到目前来看，細紗車間380个落紗、値車工人中，已有304人成为能手，占总人数的80%以上，保証了高速生产的順利进行。

四、抓住前紡、后紡保質量　保供应

細紗車的高速，必須建立在前紡保証供应的基础上，不仅要保証供应，而且还要保証質量。在細紗高速之前，我們首先抓住了前紡的准备工作。在清花开展了棉卷不匀率竞賽，使不匀率由八月份21支1.02%降低到上半月0.98%。在粗紗为了降低不匀率，組織工人、干部、技术人員三結合，解决了从来沒有解决的錠翼摆头老关鍵，从而保証了前紡的半成品質量和供应，减少了細紗的断头，提高了細紗条干均匀度。

在細紗机加速之后、还必須抓紧后紡对管紗的处理，来多少吃多少，証保木管不积压。过去并筒长期有存紗，我們第一步先发动三班工人互相协作，在对班吃飯时，进車間突击，把存紗吃光；同时又开展了消灭空錠、提高产量竞賽，并总結推广了先进操作經驗，使工人技术提高了，每人日产量提高三公斤，全車間一天提高724公斤，保証了不存紗。

由于上級和党委的正确領导，虽然我們初步进行了上述几項工作，保証了加速的进行，但是繼續深入的帮助工人提高技术、改进技术、習学与掌握新技术，仍然是一种頂繁重的工作，必須进一步組織发动工人比先进，学先进，赶先进，使技术水平徹底适应于高速生产。另一方面，清潔工作仍然沒有跟上，特别是高速生产后，暴露清潔工作差，影响了断头和質量，必須今后加强。总之，今后还必須大闊技术革新和技术革命，开展以高产、优質、低耗、安全为中心内容的紅旗竞賽，迅速突破薄弱环节、迎接第四季度更大增产任务，为实現党中央的偉大号召，在今年的完成第二个五年計划主要指标而奋勇前进。

反右傾 鼓干勁 实現毛紡織工业的繼續躍进

——全國毛紡織工業經驗交流会議記要——

王 逸 鳴

为了貫徹党中央关于反右傾、鼓干劲、开展增产节約运动的指示，进一步提高产品質量、扩大花色品种、加强企业管理，紡織工业部在1959年8月25日～9月5日于上海召开了全国毛紡織工业經驗交流会議。参加会議的有上海、天津、北京、宁夏、陕西、甘肃、四川、黑龙江、青海、辽宁、內蒙古、山西、江苏、安徽、河南、新疆等16个地区的代表和列席代表二百余人。

这次会議是开得比較好的，不但批判了右傾松劲情緒和片面思想，統一了对产量、質量和节約的認識，并且交流了生产管理方面的經驗和技术方面的具体措施。会議期間，还举办了新品种花色展覽会，評选出了59年的新花色品种；并座談了毛紡織的品質标准和国产羊毛的分級标准。

茲将这次会議討論和解决的主要問題归納如下：

（一）統一了思想認識，批判了右傾松劲情緒，进一步明確了産量、質量和节約的关系

会議一致認为，去年毛紡織工业在大跃进中所取的成績是巨大的，今年上半年在去年跃进的基础上又提高了一步，成績是主要的。但也存在一些問題，主要是产品質量差，管理制度混乱，浪費比較严重。造成这种現象的原因，除原材料供应紧张等客观原因外，主要是因思想認識上的片面性——抓住了产量，放松了質量，沒有全面掌握好四高四省的方針。

在这次会議上，大家还普遍检查与批評了右傾思想和松劲情緒。不少地区反映：在大跃进时，訂計划是層層加碼；这次計划落实，則是層層留余地，認为指标訂得越低越好，强調原料質量差、机配件沒有。結果有些厂由于松劲畏难，連調整后的指标也完成的不好。大家認为，产生这种右傾松劲情緒的原因，主要是对計划落实缺乏正确的認識，强調客观困难多了一些，千方百計克服困难的劲头不够，忽視和低估了客观存在的有利条件。通过討論，一致認識到：这些右傾思想是目前毛紡織工业进一步开展增产节約运动的最大障碍；因此，必須在毛紡織工业中迅速掀起一个反右傾、鼓干劲、既是轟轟烈烈、又是踏踏实实的增产节約新高潮，使毛紡織工业获得一个全面的更大跃进。

对产量、質量和节約的关系，也进行了討論。一致認为，多快好省的方針必須全面貫徹，既要多快，又要好省，要質量也要节約，不应有任何偏廢。但对在实际工作中究竟如何全面貫徹多快好省方針，如何掌握重点与全面的关系，还有一些不同的意見，爭論較多。有的地区主张，高产优質并重，以高产优質为中心全面貫徹多快好省。也有的地区主张，根据毛紡工业当前情况，应以提高質量为重点；抓住解决这个主要矛盾，帶动解决一般矛盾，才能更好地按質、按量、按时地全面完成国家計划。个别地区則主张

以高产高速为主来搞高質，認为提高产量不一定影响質量，产量高了質量也可以高，以高产来帶动全面。这三种不同的提法，反映了对产量与質量的关系的不同看法，同时实質上也反映了对質量的重視程度。通过会議的討論，对質量的观念普遍地加强了，明确了当产量、質量、节約发生矛盾的时候，应該在保証質量的基础上方爭高产，并积極节省原材料。提高产品質量这一环，在任何时候都不能放松；但是，改进和提高質量，也必須完成国家生产計划，做到全面跃进。

（二）关于毛紡織企业如何加强企业管理的問題

会議認为，加强企业管理是目前毛紡織企业中迫切需要解决的一个重大問題，也是提高产品質量的重要保証。会議根据西安会議的精神，結合毛紡織工业的具体情况，着重的討論了企业組織机構、規章制度、民主管理和經济核算等四个問題。

会議指出，合理地調整企业組織机構，是加强企业生产管理的一个主要方面，西安会議关于組織机構和权限下放的五条原則是适合毛紡工业企业实际情况的。

会議認为，毛紡織企业的科室不宜过多，也不宜过少，在厂級基本上可分为三类：

第一类企业（精紡8000錠或粗紡5000錠以上），应設总工程师室（或生产技术科）、計划科、財务科、供銷科、劳动工資科、成品检查科、总务科、人事或干部科（包括教育）、保衛科。一小部分代表主张人事科和保衛科并为一科。

第二类企业（精紡5000錠或粗紡2000錠以上），大体上与第一类企业同，但也可适当合并。

第三类企业（精紡不足5000錠或粗紡不足2000錠），可設生产技科（包括检驗）、計划財务科、人事劳保科（包括保衛、教育、劳动工資）、供銷科、行政福利科等。

对保全机構問題，多数同志主张应由厂級直接領导（設保全科或归机动車間）。

对成品質量检查工作，一致認为有专設科室的必要，而且由厂級領导。

会議一致認为，从目前毛紡織工业企业的实际出发，为了适应优質高产节約的需要，当前首先要加强技术管理制度，同时相应地加强計划管理和財务成本管理。在技术管理方面，首先要健全和建立的是：①設备維护检修制度，包括执行平車周期、平車質量检查、交接驗收、保养評价、运轉检修等；②原料、成品、半成品的化驗、分析、配用、試驗、質量标准、检驗等制度；③染整方面的三大制度；④温湿度管理和工艺管理制度；⑤技术操作統一管理和清潔管理制度；⑥安全生产。在計划管理方面应重点建立和健全的是：①企业計划的編制程序；②作业計划和調度制度；③定額管理制度；④記录統計制度。

会議一致認为，規章制度的健全或建立，必須随着增产节約运动的开展，根据本单位生产的实际需要来进行，缺什么，建什么，少什么，补什么，不能为建立而建立、为健全而健全。同时，不論建立什么制度，都必須有群众基础，經过群众討論和領导的分析研究，这样才能使制度切实，不仅易于貫徹，还易于巩固。

通过討論，代表們进一步树立了經济核算思想，認識到加强經济核算是当前开展增产节約运动的一項重要工作，是企业厉行节約降低成本的有效方法。針对毛紡工业当前浪費大的情况，首先要求企业全体人員树立經济核算思想，加强核算工作。在核算方法上，一致認为分級核算、分級分析是良好的方法。至于核算內容，应結合当前增产节約

的要求，主要是减少原料消耗、节約煤电、降低費用。由于毛紡原料不充裕，节約原料应为核算重点。

（三）交流了提高產品質量的經驗

这次会議上，各地代表帶来了175个經驗总結。这些經驗，都是各地在大跃进和今年上半年生产实踐中积累起来的。会議根据目前毛紡織工业存在的一些关鍵問題：毛紗条干不匀，毛粒多，断头率高，呢坯經緯档厚薄段严重，成品手感光澤差，油污斑疵多等問題，提出了比較成熟而行之有效的81个經驗，进行了交流討論和現場参观。这些經驗中，有的是在过去行之有效的老經驗的基础上加以发展和提高的，也有不少新經驗提供給大家研究。其中比較显著的，在紡的方面，有提高毛条質量的12条經驗，提高毛紗一等品率的抓粗紗質量、减少輕重差异、加强各道搭配及配重以降低重量不匀率、丁睛皮輥降低細紗重量不匀率、增加粗紗圓紧、减少各道意外牽伸以降低重量不匀率等經驗。对精紡机前紡的道数問題，經过多次試驗，也提出一般毛条以并合6000～10000次为合适的具体数据。对針梳机上針的密度与出条重量的关系，也找出合理常数，認为以200～230为合宜。在使用原料上，过去只注意粗度和长度，經过試驗摸索后，証明长度的主体基数和粗度的离散系数，对于条干均匀都有一定的关系，并按英紡法紡找出一定数据。在降低細紗断头率方面，提出原料的合理搭配、加强基本性管理制度、注意工艺設計及加强吸毛装置、使用隔紗鋼絲、掌握鋼領加油及鋼絲圈重量和适当的粗紡儲存、和毛油內加扩散剂等經驗。在織造方面，主要介紹：克服經緯档厚薄段的經驗。在染整方面，除修訂三大制度和进一步交流了不同品种按不同要求提高手感光澤的整理方法外，并对前紡工程用原料及工艺設計提出了具体意見。还交流克服条花与条折痕的措施。

（四）交流了新品种試制的經驗

在这次会議中，以两天时間进行了对新品种观摩評选和交流經驗的工作，在参加評选的716种新花色新品种中选出了181种优秀产品。其中很多产品已基本赶上或接近国际水平，如精紡品中北京毛紡厂的凡立丁、薄花呢，上海第二毛紡厂的花呢等，非但花紋新頴，而且手感也好。粗紡品中上海第一毛紡厂和哈尔滨毛織厂、天津仁立毛紡厂的大衣呢，絨面丰滿，不起球露底。其他如人字呢、格子呢、仿兽皮的长毛絨、針織大衣呢等，也都博得了好評。

这次評选的新品种的特点，还表現在使用原料和紗支拈度的变化方面。如寅丰厂用結子花紗織成凡立丁，使呢面呈現特殊形状；有的厂用不同拈向的反正拈紗織成凡立丁及輕薄花呢，使呢面呈現若隐若現的光朵条紋和格子。上海第二毛紡厂用64～70支的毛紡80～90支紗，制成高級华达呢；上海第一毛紡厂在粗紡机上用16支紗制成冲嘩嘰；上海二毛和寅丰用80～90%的人造毛与合成纖維混紡制織华达呢；上海三毛用棉毛交織作花呢，开辟了大量使用其他纖維的道路；清河制呢厂和內蒙二毛利用国产改良毛試制嘩嘰和花呢，其質量与进口毛不相上下，証明国毛可以大量作精紡品；这都为扩大毛織品花色品种开辟了道路。

在評比的同时，各企业的設計人員还交換了試制中的經驗，并研究了今后試制的方向。大家对毛紡織工业如何增加花色品种、合理利用原料以及扩大新資源的利用范围等各方面，有了明确的方向。

在这次会議中，除討論和交流了以上几个問題外，对毛紡織工业中目前开展增产节約的方向和做法，进行了热烈討論。大家首先分析了当前毛紡織工业質量低、消費大的基本情况，批判了强調原料不足、机物料困

（下轉22頁）

1959年全國毛紡織工業專業会議倡議書

今年上半年，全国毛紡織工业在1958年大跃进的基础上繼續跃进，取得了新的巨大的成績。各項主要毛紡織品产量較去年同期有了很大增长。从第二季度开始，产品質量較去年第四季度和今年第一季度也有所提高，总的說来，今年上半年毛紡織工业的情况是良好的，是一个續繼跃进的形势。当前毛紡織工业的主要任务，是反对右傾思想，繼續鼓足干劲，发动群众，掀起一个以优質高产、增加品种花色、节約原材料为主要內容的增产节約新高潮，为完成和超額完成1959年国家計划而奋斗。为完成这个光荣而艰巨的任务，全国毛紡織工业职工同志必須坚决响应党在八屆八中全会提出的关於进一步开展增产节約运动的战斗号召，繼續貫彻党的社会主义总路綫，反对一切右傾情緒，立即在毛紡織工业系統中展开一个比質量、比产量、比品种花色、比成本、比劳动生产率、比安全的六比紅旗竞賽运动。为此，我們，出席全国毛紡織工业会議的代表們，向全国毛紡織工业职工同志提出以下的倡議，作为当前毛紡織工业开展六比紅旗竞賽运动的主要目标。

一、保証完成和超額完成国家計划的六大指标（产值、产量、質量、劳动生产率、成本、利潤）

二、爭取在本年內达到以下几項指标：

(1) 質量方面：

成品	一等品率	开匹率	复染率	回修率
精紡品(大类)	99%	40%	0.2%	5%
粗紡品(大类)	99%	20%	0.5%	5%
毛毯(大类)	98.5%			2%
絨綫	99.8%		0.2%	0.2%

呢布一等品率：精紡品90%，今年年底要消灭經档，基本上克服緯档和厚薄段；粗紡品90%；毛毯90%。毛紗一等品率：精紡毛紗90%；粗紡毛紗80%。

	重量不匀率
毛条(64支外毛)	含毛粒
法式平梳	3%(按月度平均計算，五只以上須复梳)
英式圓梳	3只/克

(2) 断头率和效率方面：

	断头	效率
英式精紡細紗机	60根（千錠时）	91.5%
法式精紡細紗机	100根（千錠时）	95%
粗紡細紗机(8支以上国毛)	250根（千錠时）	94%
(8支以上外毛)	200根（千錠时）	94%
織机(精粗織机)		90%

(3) 消耗方面：

英式精紡毛紗	細紗回毛0.3%
法式精紡毛紗	細紗回毛0.4%
絨綫	用毛量106.75
粗紡毛紗(回毛計量)	制成率 85%
精紡織机	硬回絲0.25%
粗紡織机	硬回絲0.7%

三、在安全生产方面，要消灭重大伤亡事故，大力減少一般事故。

讓我們大家緊密地携起手来，在六比紅旗竞賽中創造优異的成績，为完成和超額完成今年年度計划和提前3年完成第二个五年計划的主要指标而奋斗！

1959·9·5

从落后到先进

鼓干劲 爭上游

公私合营勤余織造厂厂長 邱蘧平

勤余織造厂是1958年6月由5个中心厂、12个衛星厂合并而成的全能厂，現有职工716人。全厂分織布、漂染、成衣等車間，专門生产衛生絨衫及各类球衫褲、茄克衫等內衣。厂的特点是：設备陈旧，厂房簡陋，作业面积狹窄，厂址分散，技术力量薄弱。并厂初期，管理水平跟不上需要，生产环节相互脫节，不是坯布和半制品拥塞，便是停工待料；質量下降，生产处于混乱状态。去年七月产質量仅完成国家計划80%左右，八月份也沒有好轉，因此在全业評比时被列为"倒数第一"(27名)的落后厂。为了摆脫这个落后局面，我們在上級党委的領导下，政治挂帅，在大搞群众运动，貫徹"两参一改"、工人参加管理的制度后，企业落后面貌开始轉变。第四季度后，厂內展开了轟轟烈烈的紅旗竞賽运动。通过竞賽，群众意气风发，干劲冲天，生产突飞猛进，今年上半年月月超額完成各項指标，一跃为行业先进。今年4月份，日产量达2,045打，較去年7月日产672打提高204%；正品率达99.33%；在上半年行业評比中列为优胜厂。

我厂所以能从落后跃为先进，主要是由于在上級党委和公司的領导下，貫徹了大搞群众运动与加强企业管理相結合的方針。在这个期間，我們主要做了以下几項工作：

一、講形势，摊家底；鼓干劲，掀高潮

依靠群众、大搞群众运动是实現生产大跃进的根本关鍵，而向群众交底則是調动群众积極性、充分发动群众的有效方法之一。我厂在去年8月被評为行业"倒数第一"下游厂后，当时干部的心境極不舒暢，同时認識到这样大的摊子要把它管起来，只有向群众交心、摊家底。当时就将生产上存在的問題，結合全国大跃进的形势，进行了摊牌交底。領导上并作了深刻的檢討。并及时展出了次品。通过展出，群众看到大量次品給国家造成了严重損失后，感到痛心。有的工人說："再这样下去，我們勤余厂的本也要蝕光了。"針对当时質量上存在問題，进行了教育，从而提高群众的責任感。9月份計划超額完成23%，正品率从82%上升到93%，提前完成了出口任务。

但群众对"赶上內（先进厂）"信心仍是不足，認为我厂条件差，基础薄弱，厂房分散，人家条件好，織、造、漂車間連成一起，認为各項指标要超过上海內衣厂是有困难的。我們仍用講形势、摊家底、算細帳的方式来动員群众。通过务虛，从干部到群众，認識了必須鼓足干劲，力爭上游，兄弟厂能做到的，我們也应該能做到；打破条件論，确立了"条件越困难，我們的干劲要越大"的决心。

要調动群众的积極性，应經常使群众了解当前生产情况。我們一般每月有二次向群众交底：月初一次、月中一次，有时月底也交一次。摊牌交底的形式多样化：有大会形式，有成績展覽会，有次品、对比展覽会，以实物来教育大家。我們曾将并厂半年来职工思想覺悟提高情况、各項指标完成情况及存在問題、今后努力方向等，通过图片来表

达。群众看到半年来上繳利潤可买多少鋼材、汽車后說："我們勤余厂能为国家出这样多的力嗎？"。特别是看到我厂与上內、景福三厂主要指标的对比图，了解到我厂实物劳动生产率已超过景福0.05打，与上內只相差0.01打后，更增强了群众赶先进的信心。群众通过形象化教育，看到了成績，也看到了缺点，有了明确的方向，进一步鼓足了干劲。如我厂上繳利潤低于上內，找出原因是原料成本高，以厚絨开襟衫計算，每打高出2.12元。因此我們組織了保全工到上內去学習，按上內先进装車技术进行了試点、推广，結果成本大大下降，同样以厚絨开襟衫比較，今年一季度較去年下降3.19元。

二、分級管理，分層負責

过去，生产小組长不起作用。工人每天上班，直接向管理員領活做。碰到好做的品种，一搶而空；难做的品种无人过問。因此經常发生爭吵。在劳动力安排上也有困难。

現在，我們每天将完成的生产数字分工段、工种向群众公布和广播，三天一分析，六天一总結，将分析結果和每工种每天要完成多少任务及时告訴大家，这样就使群众心中有数，工作有方向。在劳动組織方面也作了一些改进。試驗以品种成立大組、以工种成立小組，如成衣車間縫級工段的中衫大組，包括拷克一綳縫一滾土一平車四个工种。实行分級管理、分層負責。生产計划首先由各大組按小組（工种）、个人提出，經大組平衡后向領导提出申請書，再經厂級三环平衡后下达。这样做到上下結合，使指标層層落实、人人落实。以品种成立大組后，上下工种紧密啣接，工种之間往往是一打接一打，形成你追我赶的現象。为了要及时平衡工种之間的生产，也促进了大組培訓多面手的积極性，这样在生产中就能灵活調动，及时平衡劳动力，不使生产脫节。由于大組內各工种能紧密啣接，車間半制品也压縮到了最低限度，由过去半制品每天4,000打左右压縮到400打左右，从而加速了資金周轉。

自分級管理后，大組干部积極性进一步发揮，領导意图能一竿子插到底，行动迅速。大組（25—35人）設組长二名，一人抓生产計划，一人抓技术。按工种成立的小組（一般7、8人）設組长一名。各大組都自己搞統計，每天将产、質量个人指标（織布車間有回絲、次布、蓬爛头、損針坏車、質量扣分等原始記录）公布，对竞賽的开展起了推动作用。

三、及时調整劳动組織，合理使用劳动力

（1）注意劳动力的平衡。我厂实行以品种成立大組后，大組就成为生产有机体，上下工种相互紧密啣接。但在起初配备劳动力时，是按照当时每一擋車工的技术熟練水平来平衡的，經过了一段时間后，生产水平都有提高，由于提高幅度不一致，因此也出現了工种之間的生产不平衡，如不及时調整，就会产生劳动力的浪費。因此必須重新按排劳动力，在新的平衡基础上再进行生产。如中衫大組原来日夜二班共80人，經过四个月的鍛炼，各工种均有不同程度的提高，因此在今年春节根据每人生产能力，从新調整了劳动組織；原先的80人的工作任务，現在祇需64人就够了，节約了16个劳动力。产量即从調整前日产量1600打提高到1900打。通过实踐也使我們認識到，就是当劳动組織一經調整后，只是暫时取得平衡，不是一劳永逸的，要經常根据发展情况，組織新的平衡。

（2）掌握車間、工段之間的劳动力的正确比例关系。我們在不影响成衣車間坯布供应的原則下，抽調織布、漂染車間和科室干部充实了成衣車間，使成衣車間人数占全厂人数有一个飽和的比重。同时在不影响产、質量前提下，压縮成衣車間輔助工种的

人員，使縫級工段人数在全車間也占有一个飽和的比重。我厂在并厂初期，縫級工段仅169名熟練工，机器設备沒有充分利用。織布車間生产潜力很大，而成衣車間日产量仅600打左右。全厂劳动力分布是不合理的。我們就大刀闊斧的从織布、漂染、科室及成衣車間輔助工种絡續抽調了近百名劳动力，培訓各成衣工种。一般經过三个月的培訓，都成了熟練工，改变了成衣車間面貌，提高了产量。目前成衣車間人数达410人，占全厂人数比重58.7%；縫級工段人数占成衣車間比重为60%，而并厂初为38.5%。由于合理調整了这两个比例关系，提高了劳动生产率，由去年7月平均每人0.6336打，提高到今年9月1.7027打，提高了168.7%。

（3）培养多面手，使劳动力調配机动灵活。

为了在生产中能灵活調度劳动力，我們十分重視培养多面手的工作。半年以来，經过积極培养，成衣三車間縫級工128人，能操作二种工种以上的多面手就有103人，占80%。其中能操作六个工种的占5%。有的多面手一天中要調动四～六个工种。由于劳动力調度机动灵活，因此基本上消灭了停工待料現象，从而提高了劳动生产率。

四、加强生產管理

通过民主管理，虽为提高企业管理打下了良好的基础，但在企业管理上仍存在較多的問題。如由于技术安装不統一，今年三月份亏紗28件；坯布質量差，整匹长漏針、长花針是司空見慣的，四月份光是不合規格的坯布就有68匹；搖倒紗蓬爛头每天多达100多只；倉庫无人管理，工具、物料可以“各取所需”。根据以上情况，我們在发动群众的基础上，在針織車間建立了較完善的原始記录，如个人質量扣分、回絲、蓬爛头、次布、損針、坏車等記录，并及时公布。因而有效地提高了管理水平，棉紗三月份亏損28件，五月份一反而节約了5件；台車次布从过去每天80多两下降到10两，有时沒有；建立了坯布疵点扣分制后，毛坯質量迅速提高，从平均扣分101分下降到39分；蓬爛头由过去每天100多只下降到15只；罗紋車間坏車，由每月50多只下降到六月份仅一只。

在其他車間也普遍建立了适应生产实际需要的管理制度。裁剪部門貫徹了节約制度后，基本上已消灭了横断料；采用計算尺进行剪裁，眞正做到量材录用，方法簡而易，根据今年一季度情况推算，每年可为国家节約310两黃金。

一年来，我們从落后轉变为先进，虽然在工作中取得了一些成績，但根据“高产优質、厉行节約”的要求来看，我們的工作还远远沒有跟上形势需要。我們必須虛心地学習兄弟厂的先进經驗，不断鼓干劲爭上游，爭取更好、更全面地完成今年跃进計划。

（上接26頁）

級有10～11个即可。最高最低工資基本不变，級差稍微拉大些，一般每級相差5元左右，工种工資关系进行适当調整。其他如等級数、評級时間与办法，新工工資过渡办法等，同前一种方法。前后两种方法比較，前者比較容易行得通，因为可以避免因改变較大而引起工人工資增减面大。但就实际情况看，我們認为十五等級多了些，是否可以考虑分步改进。

在紡織企业运轉工人中实行等級工資制，預想它将能克服因实行崗位工資制所产生的問題。但是否恰当以及具体实行等級制可能产生的問題，又如何解决，因缺乏实踐經驗和水平所限，尚难預計，現仅提出这些看法，供大家研究参考。

更　正　本刊第28期第4頁倒数第三行起“成和超額完成今年的各項”十一个字应移接於倒数第四行“生产計划”之前。

絲綢工业的一面紅旗

苏　烈　山

1958年以来綢緞正品率始終保持在99%以上、正品率居全国首位的湖州市达昌綢厂，今年以来，繼續鼓足干劲，乘胜前进，把絲綢正品率进一步提高到99.9%以上，并且全面超額完成了六大指标。

达昌綢厂創建于1917年，全厂113台鉄木結構的織綢机，都是已經用了几十年的老机器。1955年初，因为厂里不够重視产品質量，主要产品"人絲軟緞"正品率只有50%，"雁来紅"产品曾一次出了二百三十匹次品，次品率高达66%。由于質量次，大批返工，曾連續八个月沒有完成国家計划。他們以后是怎样轉变过来，并长期保持优質高产的呢？

人人关心產品質量

"产品質量是工厂的命根子"，达昌綢厂的职工們深深懂得，如果产品質量不好，不仅会造成經济上的損失，而且会影响国家在国际市場上的声誉。所以，全厂从上到下人人关心产品質量，那怕在質量检驗公布牌上发現質量下降千分之一，工人們都把它看成是一桩严重的事情，自覚地集会研究解决办法；一个工人出了次品，大家都当成是自己的事情，相互帮助消灭次品。

达昌綢厂这种人人关心質量的好风气的形成，是經常、深入、細致地进行政治思想教育的結果。厂領导上围繞各个时期的形势任务，不断向职工进行質量教育。例如，当大张旗鼓地宣传党的社会主义建設总路綫的时候，就向工人說明，多生产两匹好綢緞，就可以多換回一吨鋼，支援国家建設。当工人認識到自己的产品和国家社会主义建設的关系以后。进一步激发了提高产品質量的責任感。在强調地方工业必須貫徹执行为农业生产服务的方針的时侯，有的工人感到自己生产的綢緞主要是出口外銷的，跟农业生产沒啥关系。党支部又用生动的实例向工人說明：織綢的原料是蚕茧，是农民栽桑育蚕的劳动成果，如果出了次品，浪費了原料，怎么对得起农民兄弟呢？通过这些教育，工人对提高产品質量更关心了。已經連續三十九个月不出次品的老工人陆祥林說："出次品，不仅是个人能不能完成計划的問題，一匹綢緞运銷到外国，虽然使用的人們并不知道这是誰織的，但是他們能知道这是我們中华人民共和

已經連續三十九个月不出次品的老工人陆祥林正在認眞检查綢面，不讓次品过关。

国的产品，可見，产品質量好坏，直接关系到祖国的荣誉。”有一次，留香綢小組擋車工沈天章在一匹綢緞上出了一次“人絲多起”的病疵，这种病疵一直要到染色时才能发覚，他看到自己出了次品，心里很着急。这时，整个留香綢小組的工人都利用休息时間，采取“群医会診”的办法，帮助分析产生病疵的原因。从此以后，沈天章再沒有发生过同样的毛病，全組工人也都沒有发生过类似的病疵事故。

这个厂还針对提高产品質量中出現的新的思想問題，及时对职工进行教育。这个厂自去年綢緞正品率創造全国最高紀录以后，連續接待了上海、杭州、苏州等地兄弟厂代表来参观、学習，这时候，部分領导干部和工人就产生一种“老大”思想，自以为“天下第一”，可以“坐享盛名”，不必再作努力了。党支部針对这种驕傲自滿情緒，一方面加强形势教育，使工人認清各地兄弟厂都已掀起提高产品質量的热潮，如果我們一松劲就会落在人家后面；另一方面，由支部書記、厂长率領工人分批到上海、杭州、苏州各兄弟厂訪問先进，使工人看到先进沒有止境，应当乘胜前进。当遇到土机浆經質量不好等困难，有些工人产生畏难情緒时，党支部就用“困难象彈簧，看你强不强，你强它就弱，你弱它就强”的生动比喻来向工人进行教育，使工人树立藐視困难的乐观主义态度，和脚踏实地克服困难的作风，設法突破了浆經質量不好等关鍵，使綢緞产品質量步步登高。

切实加强企業管理

达昌綢厂在重視思想育的同时，还十分注意改进企业管理，特别是技术管理，建立和健全必要的規章制度。在加强技术管理中，根据优質高产的方針，从企业的实际情况出发，重点抓住了对原材料的挑剔、排队、分档合理使用，严格产品检驗和对病疵事故具体分析的制度，以及加强机械設备的維护检修等三方面的問題。

这个厂認識到：認眞細致地做好原料分档排队，是保証提高产品質量最重要的前提，也是实現优質高产的重要环节。織成一匹綢緞要經过翻絲并絲、扒經等八道工序，如果第一道原料分档关不能抓好，必然会影响后面整个工序。所以，这个厂在加强技术管理中，首先紧紧抓住了这一关鍵，在厂絲分档排队中严格掌握勻度、潔淨、伸长度、色样等几道关口，謹慎細致地处理原料。如他們把春、夏、秋茧不同原料所繅成的厂絲进行分档；把坐繅車或立繅車不同設备所生产的厂絲进行分类；并对人造絲原料做到分箱、对号、逐支进行检查，做好吸浆和吸湿能力的試驗，根据各种原料的不同特点、織物組合、品种要求等，合理地使用原料。因此大大减少了毛絲糙、推珠儿、倒断头等影响質量的毛病。

認眞挑选原料，分別使用，这是保証产品質量的重要关鍵之一。达昌綢厂检驗員沈通宝、王小兰正在認眞地挑选原料。

在加强技术管理中，这个厂还建立了从原料到成品各道工序的检驗制度，工人在織綢时，織一段，仔細检查一段，織完后交車間检驗員初驗，做到当天落貨当天检驗完

毕，最后經过厂生产技术科复驗，才打包出厂。他們还建立了检驗人員分片包干下車間，联系和检查織綢生产上的問題的制度。如技术員周茂增有一次在检驗半成品时发現

道道工序有檢驗，个个关口有人守。这是檢驗員湯錦文，庄志恩等正在檢驗綢緞，疋疋是正品。

寬幅美丽綢的次品突然增多，判断是机浆車間的工作出了毛病。于是，他就深入車間，組織几位老工人分析原因，結果找到了上浆热度不高、浆水上得不够均匀的毛病。經采取措施解决了这个問題后，寬幅美丽綢的正品率就上升到99%以上。厂里还經常举行病疵事故分析会議和次品展覽会，讓大家寻找原因，提出措施，改进技术操作。这些方法不仅是减少廢品的重要方法，也是一种群众自我教育、不断提高技术操作水平的有效措施。例如有一次，学徒工程量在生产寬幅美丽綢中造成一匹“經擦毛”次品，开始时他認为是机械設备有問題，否認自己在操作上的責任。在生产会議上，老工人看了实物，听了他自己的操作过程介紹，認为造成这个廢品原因，是由于他在操作中經面沒有揩腊。于是在現場作試驗，具体帮助他避免再出这种次品。这不仅对程量是一个很大帮助，而且对其他工人也是一次生动、实际的技术教育，現在大家已經做到了消灭类似的次品。由于經常通过廢品事故分析、現場操作观摩、参观学習先进等群众自我教育的形式，不断地縮短了工人之間的技术差异，6月份織造車間的121个擋車工，已經有119个消灭了次品。此外，厂領导上还經常組織干部跟班劳动，及时发現和掌握生产关鍵，針对薄弱环节，运用領导干部、技术人員、老工人“三結合”方法，組織“群医会診”，这对提高产品質量，也起了重大的作用。

党支部書記雷延喜（左二）經常和工人、技术人員一起研究产品質量的关鍵問題及解决办法。

达昌綢厂領导上为了保証經常达到优質高产，对机械的維护检修工作抓得很紧。在貫徹机械保全保养制度上，采取了专业保养和群众保养相結合的方法，做到人人关心机器，个个动手維修机器。特别在“三查两爱”运动中，全厂职工展开了“机台清潔工满堂紅”竞賽后，有90%以上的綢机插上紅旗，消灭了过去因綢机維修保养不够而造成的油渍病疵。保全工們摸透了每一台机器的性能，并且不断改进和革新机件，推行先进的技术措施。保全工周庆荣經常对来厂参观的人說：“你們别看我們的机器老，只要装上自动幅撐、自动卸綢、快速刹車等先进装置，它就听我們使唤了。”这里的擋車工也象保全工一样，認眞地保养自己的机台。工人姚希熊使用的机器，已經大大超过使用年限，很容易造成綢緞上的油渍病疵。他为了

徹底消灭油漬病疵，不論在严寒的冬天，还是在炎热的夏天，每天都認眞地用碱水擦洗机器，保証了机器安全运轉。

依靠党員和老工人

达昌綢厂党支部在优質高产紅旗竞賽运动中，除了認眞学習上級党委指示，加强集体領导和发揮工会、共青团的作用以外，特别重視对党員的教育，发揮党員在生产上的模范和帶头作用。在这方面的主要方法是：首先通过定期上課和严格党的組織生活，正确貫徹党的方針政策，及时了解每个时期各部門的生产情况和思想动向，不断地教育党員和群众防止只顧多快、不顧好省或只顧好省、不顧多快的偏向，必須在优質基础上力求高产。例如今年4月初，发現少数人只注意質量而忽視了产量和节約，这时候党員傅金根根据支部的要求，針对生产关鍵积極改进操作，在保証質量的前提下力爭高产，4月分全組在他的帶动下，終于全面完成了質量、产量計划，在群众中树立了榜样。其次，支部还經常分析党員完成与完不成計划的原因，以便于深入指导党員改进工作。3月上半月，发現不少党員計划完成的不够好，有部分党員和工人認为这是由于半制品質量差、断头率高，沒法完成計划。支部根据这一情况召开了党員大会，摆矛盾、找原因，开展辯論以后，大家明确了完不成計划的主要原因并不是半制品差，而是大家沒有針对生产上出現的新問題，积極改进技术，主动去解决。在統一思想認識的基础上，擋車工、共产員楊阿三，积極改进換梭和巡迴方法，上半月生产缺額40公尺，在三天內就补上20多公尺。全厂擋車工在楊阿三的影响下急起直追，大家說：既然楊阿三能完成計划，那么我們为什么不能完成呢？全厂迅速掀起針对生产关鍵改进技术的热潮，在十三天时間里把全厂上半月的生产缺額全部补上，全面超額完成了一季度生产計划。此外，党支部还不断教育全厂党員，做到在生产、思想、生活上都关心群众，团結群众，开展互相协作，帮助群众解决困难，从而更密切了与群众的关系。留香綢小組党員施林宝不仅自己經常超額完成生产計划，而且还經常主动帮助别人解决困难，有时候她交班了，看見接班人操作上有困难，她就不愿离开車間，一定要等到机器运轉正常后才放心。每逢假日以后第一天开車，有时候虽然不是輪到她上早班，但她总是沒等天亮就到車間，帮助别的工人开車，防止发生事故。她这种时刻关心全厂生产的爱国爱厂行动，給群众以很大的教育。

达昌綢厂領导上懂得，老工人有丰富的生产經驗和較高的技术水平，而且受尽旧社会的压迫，阶級覚悟比較高。因此在提高产品質量中，厂領导上十分重視运用老工人現身說法、回忆对比，拿老工人勤儉节約、爱厂如家的生动事例，来对新工人进行爱国爱厂、优質高产、勤儉节約、办好企业的社会主义教育，啓发和提高工人的政治覚悟。通过教育使新工人認識到出半寸次貨、浪費半两原材料也是可恥的，从而主动积極地向工人学習操作技术。現在新工人的技术操作熟練程度已經有很大提高，6月份織造車間60个工人，出次品的只有1人。根据这个厂資料記載，凡是質量好、事故少、出勤率高、操作有規律、节約原材料好的，大多数是老工人。因此，厂領导就采取以师帶徒、以老帶新、互教互学等方法培訓新工人。許多老工人都把培养新生力量当作自己的責任，全心全意传授技术。如老工人王德芳說："旧社会教技术是'教会徒弟，餓煞师傅'，新社会工人阶級当了家，不必再愁生活，应該把下一代教会教好。"这个厂近年来不仅为本厂培养了106名学徒，同时也为兄弟厂培訓了大批学徒工。

比先进 学先进 赶先进

浙江各絲織厂猛赶达昌綢厂

（本刊訊）浙江省三十多家絲織厂的职工，猛赶湖州达昌綢厂，生产新記录不断出現，掀起了增产节約运动新高潮。

湖州达昌綢厂长期优質高产的先进事迹，在全省絲綢业职工心目中留下了深刻的印象。去年以来，全省不少絲綢厂的职工分批前往达昌綢厂取"經"，学到了許多宝貴的經驗。杭州永春絲織厂从去年5月份开始，就和达昌綢厂开展了竞賽，职工們在"苦干实干加巧干，誓与达昌爭先进"的口号鼓舞下，一年多来取得不少成績。过去，永春絲織厂沒有半制品检驗制度，經常发生"急梭"、"急紆"等病疵，7月份到达昌綢厂参观时，发現他們不仅半制品的保燥工作搞得好，而且"紆子"、"綴儿"道道工序都認眞检查。参观回厂后，永春也加强了保燥工作，建立了半制品检驗制度，从而显著地提高了产品質量，"急梭""急紆"等病疵也基本消灭。杭州震旦絲織厂今年上半年以来，月月将达昌的生产指标和实現生产計划的措施拿来作的自己制訂計划、采取措施时的参考，并在上半年內先后組織三批人員前往达昌参观，学習和推广了达昌修机工专业維修与擋車工群众性維护检修相結合等先进經驗，大大减少了"軋梭"停台等事故。

通过去年以来学达昌、赶达昌的竞賽运动，許多厂的各項指标虽然不断上升，但和达昌还有一定距离。达昌綢厂一跃再跃，綢緞正品率已达到了"三个九"（99.9%）以上。力爭从"二个九"以下提高到"二个九"以上和从"二个九"提高到"三个九"，这是目前全省絲織厂追赶达昌的主要指标。最近，浙江日报具体介紹了达昌綢厂优質高产的經驗之后，更鼓励了全省絲織工业职工比先进、学先进、赶先进的雄心。杭州市紡織工业局党委也及时作出了学習达昌先进經驗的决定。在学習中，各厂認眞分析了落后原因，針对生产关鍵，提出要学習达昌的具体措施，缺什么，学什么。如杭州綢厂通过比較，发現自己厂里的設备条件，无論厂房、机台和輔助設备都比达昌好，可是生产成績都远远落在后面。經过对比、检查、分析，找出了生产管理工作中的許多問題。如有的保燥箱里根本沒有石灰，起不到保燥作用；有的虽然放了石灰，但是因为长期不調換，已經潮化了。机器的維护检修、保全保养工作是有"空"就抓一下，沒有空就不管，所以机器有效系数低，单位产量完不成計划。該厂职工在实事面前受到了極其深刻的教育，表示要坚决苦干、实干、巧干，加强工作責任心，严肅貫徹保全保养、清潔工作等四大制度，力爭綢緞正品率达到99.9%。杭州永春絲織厂学習了达昌綢厂的經驗之后，連續召开专业会議、支委扩大会議和厂务会議，針对生产关鍵，制訂了加强原料排队工作，建立和健全成品和半制品检驗制度、加强培訓新工人等十大措施，并且說干就干，立即行动。比如为了加强保全保养工作，他們将全厂的織綢

机进行了一次全面检查，根据运轉状况分成四类，采取巩固一类机，减少二类、三类，改造四类机的办法，以保証机械的正常运轉。織綢車間为了加强生产責任制，在原有交接班制度的基础上，建立了記录卡制度，按日按班的記录生产情况，防止次貨的产生。都錦生絲織厂、云裳絲織厂、幸福絲織厂的职工，也都分别举行大会，提出措施，决心追赶达昌。

在党的八屆八中全会偉大号召的鼓舞下，全省絲織厂广大职工热气腾騰，学先进、赶先进、超先进的战鼓越敲越响。8月底，杭州市紡織工业局党委会同杭州市紡織工会联合召开了全市二十五家絲織厂的立标兵、赶先进誓师大会，决心要进一步学習全省先进厂——湖州达昌綢厂的先进思想和先进經驗，把生产推向新的更高的水平。杭州幸福絲織厂原来在学达昌、赶达昌的过程中，有部分职工产生了畏难情緒。他們認为达昌的条件好，說“要赶上达昌的質量，全月只許出一匹次貨，那里做得到？”党的八屆八中全会的号召，鼓舞了全厂职工力爭上游的信心。該厂党支部一面組織职工到达昌去取“經”，一面发动群众摆事实，分析有利条件，进行了对比：織物品种比达昌少，而且絕大多数工人有三年以上的織造經驗；原料和工人看台能力，两厂基本相同。經过对比，群众說：“条件基本相同，就看干劲大小。”因而紛紛表示一定要立雄心大志，学好达昌經驗，力爭質量突破“三九”关。很多厂为了力爭在短期內做出显著成績迎国庆，还互送战表对口挂鈎，签訂竞賽合同。一面在厂內树立标兵，及时总結推广先进經驗，一面組織职工到兄弟厂取“經”，掀起了你追我赶的竞賽热潮。杭州永安絲厂通过全市立标兵、赶先进誓师大会，党支書立即帶領厂內的技經工、技术員、翻絲工等三十余人，到杭州幸福絲織厂学習140美丽綢各道生产工序的經驗，解决厂里的尖端問題。富强綢厂雪影格小組积極响应春兴綢厂同品种标兵汪庭元提出的台产量三点六六公尺的竞賽倡議，訂出了台时产量三点七五公尺的先进指标。为了实現这一保証，全厂雪影格小組擋車工都学習厂內标兵赵連喜检查綢面細致、掌握主动換梭的操作經驗，8月底，台时产量已从三点三公尺提高到三点七公尺以上。湖州永昌絲織厂的职工在挂鈎竞賽中猛赶达昌，許多产品如明华葛、大偉呢等的綢緞正品率达到百分之百。

目前，浙江全省絲織工业系統，正在进一步掀起以增产节約为中心的群众性运动，为提前超額完成今年的国家計划而奋斗。

（上接12頁） 难、因而不能增产的右傾思想。通过討論，一致認为毛紡織工业增产节約大有可为，不仅能够增产节約，而且大有潛力可挖。会議还提出了在毛紡工业中以积極提高产品質量，降低开匹率、回修率和回染率，提高一等品率和出口率，合理利用回毛回絲和合理配毛，降低用毛量，扩大資源利用范圍，充分合理利用一切可紡纖維等增产节約的具体方向。会議中还研究了毛紡織工业下半年开展增产节約的具体做法。

会議最后指出，毛紡織工业下半年的任务是艰巨的，仍然是一个跃进的局面；既要优質高产，又要全面节約，并且还要保証在一定的时間內按質、按量、按品种全面地完成国家計划。因此，会議建議各企业在党的領导下，发动群众，在反右傾、鼓干劲、大力开展增产节約运动的基础上，开展一个轟轟烈烈的比产量、比質量、比花色品种、比节約、比劳动生产率、比安全的六比紅旗竞賽，掀起一个以优質高产、增加花色品种、节約原材料为主要內容的新的生产高潮，为完成和超額完成国家計划及今年內达到第二个五年計划的主要指标而奋斗。

山东省紡織工業電氣会議倡議書

編者按： 八月下旬，山东省紡織工业厅召开了一次全省紡織工业电气会議。除总結交流經驗外，为了促进电气工作的跃进，进一步开展增产节約运动，通过了一个向全省紡織工业电气工作者的倡議書。在倡議書裏，对下半年安全用电、合理节約用电、提高設备出力及提高技术水平、改进管理工作等方面，都提出了具体的要求和措施。我們認为：这一倡議不仅对該省的电气工作將起到有力的推动作用，而且对全国各地紡織企业也有一定的参考价值。

亲爱的全省紡織工业电气工作同志們：

正当全国坚决反对右傾情緒，进一步开展轟轟烈烈的增产节約运动之际，我們来自全省各地紡織工业的电气工作者，在紡織工业厅聚集一堂，开了电气会議。会議总結了1958年及今年上半年电气工作方面的成就与經驗。我們到会的代表一致認为在1958年和今年上半年，在电气工作方面，同紡織工业的生产一样取得了伟大的、輝煌的、史无前例的大跃进。1959年是在1958年大跃进的基础下繼續跃进。同时在会議当中，又学习了党的八届八中全会的公报和关于开展增产节約运动的决議，給我們全体代表增加了无限的力量和鼓舞。我們与会代表，一致热烈拥护党的公报和决議，坚决在党的正确領导下和总路綫的光輝照耀下，同心同德，团結一致，鼓足更大干劲，在1958年更大跃进的基础上再繼續跃进，进一步在电气工作方面，掀起一个轟轟烈烈的增产节約运动新高潮，并提前做好第四季度大增产的准备工作，决不因电气設备的影响拖住高速生产的后腿，保証高速生产的用电需要，以新的、光輝的、出色的成就，来迎接伟大的建国十周年。全体代表茲向全省紡織工业电气工作同志們提出倡議如下：

（一）在电气安全工作方面要做到：

（1）消灭扩大停电、操作錯誤、重大伤亡、主要設备損坏与触电等五种事故。

（2）一般电气事故比今年上半年減少50%以上。

（3）开展一百二十天小組无事故运动。

为了保証做到以上要求，我們在电气安全工作中必須抓：

（1）健全組織分工，建立安全責任制和正常的生产秩序。

（2）健全規程制度。

（3）提高检修質量，消除設备缺陷，抓紧預防性試驗工作。

（4）組織經常性的安全活动和定期性的安全大检查。

（5）認眞的追查与分析事故，做好反事故措施。

（6）做好事故备品，安全用具，防护装置等工作。

（二）在合理节約用电方面要做到：

（1）各項单位产品用电量比去年同期降低10～20%。

（2）其他輔助用电比去年同期降低5～10%。

（3）用电功率因数，比去年同期提高2～5%。

（4）进一步調整負荷，躲避高峯，保証不因电力紧张而影响生产。

为了保証做到以上要求，在合理节約用电工作方面，我們抓住以下四項节电工作：

(1) 做好保全保养工作，整頓机械状态。

(2) 大開技术革命，貫徹各項节电措施。

(3) 加强各項生产运轉管理工作，減少电力浪費。

(4) 改进电气設备及电气运行工作，減少变配电損失。

并抓紧以下几項組織工作：

(1) 大力开展合理节約用电的宣传教育工作。

(2) 健全并充分发揮节电小組的作用。

(3) 認眞貫徹单位用电計算办法，提高核算質量。

(4) 做好电力測定工作，充分发揮它在节电与机器平修上的監督检查作用。

(5) 貫徹用电管理制度，加强用电的定額管理。

(三) 在提高設备出力方面要做到：

(1) 千方百計，不断采用新的技术經驗，繼續提高出力，要做到措施先行，提高出力先行，而且还要留有一定余量，沒有一台超溫运行的馬达。

(2) 变压器、馬达、开关与綫路等一系列的設备出力要全面相应提高，沒有卡脖子現象。

为了保証做到以上要求，在提高出力方面，我們抓住以下四項措施：

(1) 改进运行情况，如提高电压、加强清扫工作等。

(2) 合理提高并調整磁通密度、电流密度与改极，有分析計算的更改馬达电磁設計，改接馬达繞阻。

(3) 提高馬达散热能力，加强通风冷却并試驗水冷却。

(4) 改用高一級的絕緣，提高槽滿率和耐溫程度。

并抓紧以下的具体做法：

(1) 根据会議資料总結鑒定前一阶段的工作，学习青島五厂三查（查原設計，查缺陷，查运行情况）、二改（改电磁設計，改通风系統）、兩定（定性能，定容量）、一試（鑒定試驗）的科学办法，繼續改造馬达，提高出力。

(2) 制訂并貫徹新的运行維护检修規程。

(3) 大開技术革新，搞試驗田，对用高級絕緣和外壳水冷却进行試点摸經驗的工作。

要实現繼續跃进并做好上述工作，我們还必須：

(1) 坚决服从党的領导，認眞貫徹八屆八中全会的决議。繼續反对右傾情緒，繼續政治掛帅，把党的鼓足干劲，力爭上游，多快好省地建設社会主义总路綫紅旗更高的举起来，鼓足更大的干劲，作好各項工作，保証电气安全、节約用电，与提高出力，滿足大跃进生产用电的需要。

(2) 要繼續大搞群众运动，依靠群众，发动群众，并随着群众运动的高涨和增产节約开展的同时，加强管理工作，建立与健全必要的規章制度，艰苦地細致地作好組織工作，跟上大跃进的需要。

(3) 大開技术革新和技术革命，加强全体职工同志的技术教育和安全教育，提高业务技术水平，保証安全生产，繼續提倡敢想敢說敢做的共产主义风格。以电气安全、节約用电与提高出力为重点，認眞的开展合理化建議，发展既有冲天干劲又有科学分析的作风。

(4) 发揚共产主义大协作的精神，在物資上要互通有无，互相支援，在工作上技术上要互相学习，互相帮助，做到老厂支援新厂，大厂支援小厂，团結一致，共同跃进。

总之，我們保証在党的正确領导下，和总路綫的光輝照耀下，鼓足更大干劲，千方百計，大干、特干巧干，創造性的干，用輝煌的成就来迎接伟大的建国十周年。

山东省紡織工业电气会議全体代表

1959年8月29日

对改进現行紡織运轉工人工資制度的探討

小　星

編者按：紡織企业工人工資制度从1956年工資改革到現在，在执行过程中，由于生产的发展，劳动組織的改变，尤其是去年大跃进中停止或取消了計件工資等的变化，各地区对現行的工資制度有一些不同的看法。为了改进現行紡織企业工人工資制度，进一步貫彻"按劳分配"的原則，这一期我們將小星同志所写的"对改进現行紡織运轉工人工資制度的探討"一文，作为对紡織企业工人工資制度的一种意見刊登出来，欢迎大家研究討論。

一九五六年工資改革时，全国紡織企业运轉工人統一实行了一个由十五个工資率組成的紡織企业运轉工工資标准表的工資制度，以后大家簡称它为"崗位工資制"。由于当时在提高工資的基础上統一了工資制度，克服了过去在工資制度上的混乱現象，工資制度也較以往有了改进，地区和各工种之間的工資关系亦作了調整，因而对进一步貫徹按劳分配的原則，提高工人的技术，加强企业劳动管理与促进生产等方面均起了良好的作用。但經过几年来的实踐，也暴露了一些問題，其中主要的也是最根本的問題是：一个工种实行一个工資标准的崗位工資制，它不能体現工人之間客观存在的各种差别。例如，在一个工种中不仅有熟練程度的差别，而且在政治覚悟与劳动态度上也有差别，因而对国家的貢献也就不同，若所得报酬相同，則显然是不合理的。实行崗位工資制的初期，就是不分新工老工、熟練程度、劳动态度或工作的实际效果，祇要是某个工种或做某項工作，都支付同样的工資，这样就出現了多方面的矛盾，如：經过多年生产劳动，具有生产与阶級斗爭經驗，并已給国家創造和积累了財富的老工，和进厂参加劳动时間不久，缺乏实际生产經驗，还沒有为国家創造与积累財富（即使有也不多），阶級覚悟又低的新工領取同样工資的新老工人之間的矛盾；技术要求較低，学習时間較短，工資增长速度較快的运轉工和技术要求較高，学習时間长，而升級与工資增长速度却不能同运轉工那样快的保全、机动与其他产业工人之間的矛盾；原在农村劳动的年輕姑娘，劳动条件較差，收入少，进厂后劳动条件好，收入增长快，造成了工农之間的矛盾。特别是新工工資增加过快，使不少新工产生了驕傲自滿、不努力鑽研技术、瞧不起老工人、生活上鋪张浪費等不良現象。在老工人中由于不分好坏也領取同样工資标准，对进一步发揮工人生产积極性也有妨碍。为了克服上述缺陷，一九五七年六月，紡織工业部对运轉新工人又規定了过渡工資办法，即运轉学徒在学習期滿后，工資分三个阶段达到标准工資。这个办法的执行，对克服上述缺陷起了很大作用。但是，作为工資制度来說，还沒有根本解决問題，特别是去年大跃进取消計件工資以后，又出現了不少新的

为了保証做到以上要求，在合理节約用电工作方面，我們抓住以下四項节电工作：

(1) 做好保全保养工作，整頓机械状态。

(2) 大闖技术革命，貫徹各項节电措施。

(3) 加强各項生产运轉管理工作，減少电力浪費。

(4) 改进电气設备及电气运行工作，減少变配电損失。

并抓紧以下几項組織工作：

(1) 大力开展合理节約用电的宣传教育工作。

(2) 健全并充分发揮节电小組的作用。

(3) 認眞貫徹单位用电計算办法，提高核算質量。

(4) 做好电力測定工作，充分发揮它在节电与机器平修上的監督检查作用。

(5) 貫徹用电管理制度，加强用电的定額管理。

(三) 在提高設备出力方面要做到：

(1) 千方百計，不断采用新的技术經驗，繼續提高出力，要做到措施先行，提高出力先行，而且还要留有一定余量，沒有一台超溫运行的馬达。

(2) 变压器、馬达、开关与綫路等一系列的設备出力要全面相应提高，沒有卡脖子現象。

为了保証做到以上要求，在提高出力方面，我們抓住以下四項措施：

(1) 改进运行情况，如提高电压、加强清扫工作等。

(2) 合理提高并調整磁通密度、电流密度与改极，有分析計算的更改馬达电磁設計，改接馬达繞阻。

(3) 提高馬达散热能力，加强通风冷却并試驗水冷却。

(4) 改用高一級的絕緣，提高槽滿率和耐溫程度。

并抓紧以下的具体做法：

(1) 根据会議資料总結鑒定前一阶段的工作，学习青島五厂三查（查原設計，查缺陷，查运行情况）、二改（改电磁設計，改通风系統）、两定（定性能，定容量）、一試（鑒定試驗）的科学办法，繼續改造馬达，提高出力。

(2) 制訂并貫徹新的运行維护检修規程。

(3) 大闖技术革新，搞試驗田，对用高級絕緣和外壳水冷却进行試点摸經驗的工作。

要实現繼續跃进并做好上述工作，我們还必須：

(1) 坚决服从党的領导，認眞貫徹八屆八中全会的决議。繼續反对右傾情緒，繼續政治掛帅，把党的鼓足干劲，力爭上游，多快好省地建設社会主义总路綫紅旗更高的举起来，鼓足更大的干劲，作好各項工作，保証电气安全、节約用电，与提高出力，滿足大跃进生产用电的需要。

(2) 要繼續大搞群众运动，依靠群众，发动群众，并随着群众运动的高涨和增产节約开展的同时，加强管理工作，建立与健全必要的規章制度，艰苦地細致地作好組織工作，跟上大跃进的需要。

(3) 大闖技术革新和技术革命，加强全体职工同志的技术教育和安全教育，提高业务技术水平，保証安全生产，繼續提倡敢想敢說敢做的共产主义风格。以电气安全、节約用电与提高出力为重点，認眞的开展合理化建議，发展既有冲天干劲又有科学分析的作风。

(4) 发揚共产主义大协作的精神，在物資上要互通有无，互相支援，在工作上技术上要互相学习，互相帮助，做到老厂支援新厂，大厂支援小厂，团結一致，共同跃进。

总之，我們保証在党的正确領导下，和总路綫的光輝照耀下，鼓足更大干劲，千方百計，大干、特干巧干，創造性的干，用輝煌的成就来迎接伟大的建国十周年。

山东省紡織工业电气会議全体代表

1959年8月29日

对改进現行紡織运轉工人工資制度的探討

小　星

編者按：紡織企业工人工資制度从1956年工資改革到現在，在执行过程中，由于生产的发展，劳动組織的改变，尤其是去年大跃进中停止或取消了計件工資等的变化，各地区对現行的工資制度有一些不同的看法。为了改进現行紡織企业工人工資制度，进一步貫彻"按劳分配"的原則，这一期我們將小星同志所写的"对改进現行紡織运轉工人工資制度的探討"一文，作为对紡織企业工人工資制度的一种意見刊登出来，欢迎大家研究討論。

一九五六年工資改革时，全国紡織企业运轉工人統一实行了一个由十五个工資率組成的紡織企业运轉工工資标准表的工資制度，以后大家簡称它为"崗位工資制"。由于当时在提高工資的基础上統一了工資制度，克服了过去在工資制度上的混乱現象，工資制度也較以往有了改进，地区和各工种之間的工資关系亦作了調整，因而对进一步貫徹按劳分配的原則，提高工人的技术，加强企业劳动管理与促进生产等方面均起了良好的作用。但經过几年来的实踐，也暴露了一些問題，其中主要的也是最根本的問題是：一个工种实行一个工資标准的崗位工資制，它不能体現工人之間客观存在的各种差别。例如，在一个工种中不仅有熟練程度的差别，而且在政治覺悟与劳动态度上也有差别，因而对国家的貢献也就不同，若所得报酬相同，則显然是不合理的。实行崗位工資制的初期，就是不分新工老工、熟練程度、劳动态度或工作的实际效果，祇要是某个工种或做某項工作，都支付同样的工資，这样就出現了多方面的矛盾，如：經过多年生产劳动，具有生产与阶級斗爭經驗，并已給国家創造和积累了財富的老工，和进厂参加劳动时間不久，缺乏实际生产經驗，还沒有为国家創造与积累財富（即使有也不多），阶級覺悟又低的新工領取同样工資的新老工人之間的矛盾；技术要求較低，学習时間較短，工資增长速度較快的运轉工和技术要求較高，学習时間长，而升級与工資增长速度却不能同运轉工那样快的保全、机动与其他产业工人之間的矛盾；原在农村劳动的年輕姑娘，劳动条件較差，收入少，进厂后劳动条件好，收入增长快，造成了工农之間的矛盾。特别是新工工資增加过快，使不少新工产生了驕傲自滿、不努力鑽研技术、瞧不起老工人、生活上鋪张浪費等不良現象。在老工人中由于不分好坏也領取同样工資标准，对进一步发揮工人生产积極性也有妨碍。为了克服上述缺陷，一九五七年六月，紡織工业部对运轉新工人又規定了过渡工資办法，即运轉学徒在学習期滿后，工資分三个阶段达到标准工資。这个办法的执行，对克服上述缺陷起了很大作用。但是，作为工資制度来說，还沒有根本解决問題，特别是去年大跃进取消計件工資以后，又出現了不少新的

矛盾。为此，我們認为对現行的紡織运轉工人工資制度有进一步研究与改进的必要，以便更好地貫徹按劳分配原則和促进生产发展。

按劳分配的經济規律，在現阶段的企业中，主要是通过工資来实現的。根据以往工作中的体会，我們認为要貫徹按劳分配原則，在制訂工資制度时，应考虑以下几个基本因素：

一、工人的技术、文化和思想水平的发展是逐步提高的，即由低級逐步发展到高級的，其对国家的貢献亦是由少逐步到多的，因此工資制度也必須反映和符合这一客观发展規律的需要。这样，工人的工資可以跟随着工人技术水平和对国家貢献的提高而提高，不仅貫徹了按劳分配的原則，促进工人不断提高自己的技术和提高思想，改进劳动态度，而且可以合理地安排新老工人之間的关系和工农之間的关系。

二、要使工資制度合理适用，还必須根据企业工人的生产与劳动組織的特点来制訂，以便根据技术难易、劳动强度、重要性和劳动条件等因素来合理安排工种之間的工資关系。

三、工資制度还必須有最高与最低工資率，因为它是根据国家当前的政治与經济情况而确定的工資水平，同时也反映了产业与地区的工資关系。

工資制度若要体現上述因素，我們認为等級工資制度是最合适的。因为等級工資制可以通过工資等級表，在国家規定的工資（最高最低工資率）基础上，适当安排各工种与本工种的工資关系，貫徹按劳分配的原則，因而等級工資制应成为企业工人的基本工資制度。紡織企业运轉工人也不应例外。实际上現行的由十五个工資率組成的紡織企业运轉工人工資标准表中，有的工种已根据需要規定了若干等級，再加上过渡工資办法，虽然还不够完整，其实質已变成了等級工資制。看来把紡織运轉工人工資制度由崗位工資制改为等級工資制已屬客观需要。有人認为实行計件工資的工种就不必改行等級工資制，我們認为，計件工資正如計时工資一样是一种工資支付形式，它应該建立在等級工資制的基础上，因为只有这样才能妥善地处理各方面的工資关系。至紡織企业运轉工人是否实行計件工資，实行計件的条件与办法，工資标准如何确定等問題，这里暫不作討論。从发展观点看，等級工資制度当然也不是一成不变的，它将随着生产的发展和人們的思想覚悟的提高等情况的变化而变化。

那么研究如何改进現行紡織企业运轉工人工資制度呢？我們認为首先应該肯定，紡織企业运轉工人应改行等級工資制。至于具体改进的方法可以有两种：一种是在原有基础上改，一种是打破原来的制度从新搞。所謂在原有基础上改，就是把十五个工資率改作为十五个等級，把原实行一个工資率的工种，根据需要在原标准工資基础上向下面延若干工資率，作为該工种的工資等級。凡不实行計件工資的計时运轉工人，在規定的时間內（半年或一年），根据技术提高与日常思想和工作表現等进行評級，（可以制訂技术标准或要求），評級后即按新評等級支付工資，升級者提高工資，降級者降低工資，这一点对紡織企业实行計时的运轉工人看来是需要的。运轉学徒期滿轉变为正式工人后，仍实行过渡办法，即从最低工資等級起，每半年或者再长一点的时間，根据表現可以提升一級，直至該工种正式等級工資为止，以后再按老工同样进行評級。目前有一些地区按这一办法試点或推行了，頗受群众的欢迎。所謂新搞就是打破原来十五个工資率而組成的等級，根据需要从新排列。就我們試排的結果，紡織企业运轉工人的工資等

（下轉16頁）

光辉的十年

飞躍发展中的辽宁柞蚕工业

綢紬是一种最漂亮的衣料，而柞蚕絲紬，又以它具有耐酸、耐碱、耐热、耐洗、强韧耐用和絕緣等独特优点，愈来愈受到人們的重視和欢迎。我国是盛产柞蚕紬的国家，产量居世界第一位，辽宁又以占全国产量80%的巨大比重，成为祖国柞蚕絲紬工业的基地。

柞蚕絲的历史悠久，辽宁的柞蚕絲业，是从清朝嘉庆年間逐漸发展起来的。第一次世界大战以后，柞蚕絲紬工业曾一度得到发展，当时年产柞蚕絲約3,200余吨，可是日寇侵占后，奉行着“工业日本、原料中国”的殖民地的政策，只发展繅絲，不发展絲綢，更不发展染整，而繅絲的生产設备也相当落后，因此一度兴盛的柞蚕絲工业，有如曇花一現，很快的陷于瘫痪，国民党反动派侵入辽宁后，更使辽宁工业遭到严重破坏。到解放前夕，历史上曾发展到170余家的大大小小繅絲厂，全部倒閉。使祖国具有悠久历史的特产—柞蚕絲綢，面临破灭的边緣。

辽宁解放后，在党的正确領导和全体职工的积極努力下，柞蚕絲工业由奄奄一息的状态开始复活、发展、壮大。不但早已恢复了原来的一些小型工厂，而且新建、改建一批大型絲綢联合厂、絲綢印染厂和絹紡厂，建立起比較完整的柞蚕絲綢工业体系。絲綢工人增加到32,000余名，柞蚕絲产量1958年較1949年增长32倍；柞蚕綢产量較1949年增长17倍。品种花色和产品質量，都在日新月异地变化着，暢銷到世界上近五十个国家和地区。从1950年到1958年，共为国家积累資金达4,700余万元。

辽宁解放只有十年多一点光景，然而，在这短短的十年內，辽宁柞蚕絲綢工业的飞跃发展，远远胜过了过去有养蚕史以来的几百年、几千年。

十年來飛躍的發展

建国十年来，辽宁絲綢工业，已經以安东为中心，形成了一个比較完整的柞蚕絲綢工业体系。解放后，在一片廢墟上开始了恢复工作。早在1948年秋，就恢复了原有的小型絲綢厂，1950年改建一座大型絲綢厂——安东絲綢一厂，1952年新建安东絲綢印染厂，1953年建成我国規模最大的安东絹紡厂，这样就使絲綢产量趋于平衡，繅絲的下脚（俗称挽手）得到充分利用，紡成絹紗，根本改变了出口原料—蚕絲的殖民地面貌。

1958年在全民大跃进中，辽宁柞蚕絲綢工业在原料不足的情况下得到了飞跃的发展，仅仅安东的柞蚕絲工业生产总值，1958年較1957增长52.6%，安东絹紡厂和安东絹綢厂生产翻了一番。1958年我国第一座現代化的凤城絲綢厂投入了生产，柞蚕絲綢工业在飞跃前进中。

柞蚕絲工业技术，也以飞跃的步伐前进着。旧中国柞蚕絲工业是十分落后的，只有手工业的干繅繅絲，沒有水繅机械繅絲。在伪滿时期，一个日本資本家水谷研究水繅前

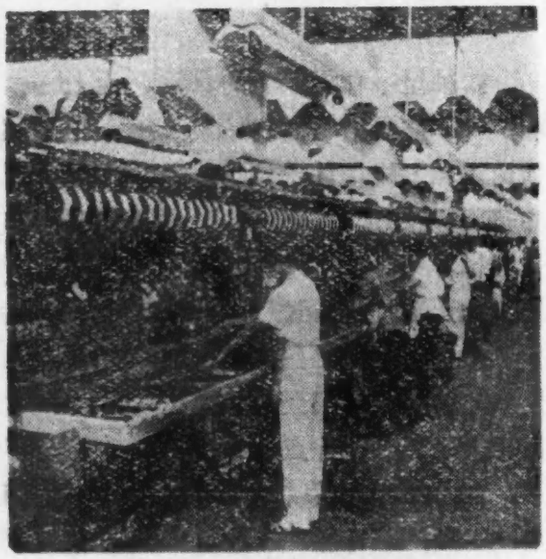
后研究了十年，并沒有捞到什么便宜。1951我們恢复了經过国民党反动派严重破坏的海城水繅絲厂，水繅开工后，生产效率比足踏式的木繅机还低，浪費很大，成本很高；一入冬季就发生了严重的“爛手”問題，很多工人不能上班生产，当时有人說：“日本人解决不了的問題，我們还能解决？”但是在解放了的中国工人面前，有党的領导，这点困难就能擋住我們前进了嗎？

当年冬季，我們就研究出特用的洗手剂，解决了爛手問題，出勤率达到90%，1953年党領导我們总結了日本人机械地搬用桑蚕絲煮茧办法进行柞蚕絲煮茧的教訓，根据柞蚕絲的特性，制造成功了双層桶的快速繅茧法，不仅使生产周期縮短一倍，浪費基本消除了，而且衡量繅絲工业原料消耗指标的回收率也由50%一跃而提高到60%。接着又改革了繅絲机。日本人研究了十年沒获得解决的問題，我們仅仅用了不到三年的时間就解决了。到1956年台时产量較足踏式木繅机提高80%，而且水繅絲的質量好。立式柞蚕絲水繅机初步实現了柞蚕繅絲工业的机械化。

干繅繅絲也有了很大的改革，1955年安东的三个絲綢厂，全部淘汰了足踏式木繅机，改造为半机械化的簡易电繅机，生产率提高25%。繅絲的前处理—煮練茧，把落后的鉄鍋煮茧改为蒸汽煮茧，漂茧由室保温改为桶保温，根本改变了攝氏60度的高温作业条件。并制造成功了滑头机，分型选茧机，手工操作逐漸被机械代替。織綢全部采用了机械化的設备，絲綢漂炼、染色工业“扔掉了两根棒子一口缸”，采用了繩状染色机，平幅煮絲机，过酸机。

1958年建成的凤城絲綢厂，全部采用了現代化的新型設备，这个厂采用了国产的由辽宁自已設計的我国第一部机械化的柞蚕煮茧机、漂茧机，不但根本改变了煮絲茧高温度多湿的工作条件，而且縮短了生产周期，煮茧效率提高8倍。繅絲机也是由我国自已設計自已制造的半自动化18緒水繅机，生产效率較干繅机提高一倍。織綢車間采用了国产自动卷边机和进口的自动絲織机。

建成凤城絲綢厂使辽宁柞蚕絲綢工业向全程机械化、自动化迈进了一大步。



（凤城絲綢厂国产自动化18緒水繅机）

花色品种日新月異

柞蚕絲綢有着强韧耐用、耐酸、耐碱、耐洗、耐汗等特点，又是电的不良导体，所以它的使用价值很高，应用范围广泛。但解放前柞蚕絲綢空有这些特点而得不到发揮，那时只有十分单調的几个品种。建国以来，辽宁柞蚕絲工业全体职工，在党的領导下，为了增多花色品种做了坚持不懈的努力。十年来投入生产的新花色、新品种卽达193种。1958年花色品种获得了大丰收，全年試制了1,800余种新花色，新品种。現在辽宁柞蚕絲綢工业已經不再織土綢了，而是能生产各种平紋、斜紋織物、还能生产各种美观的条格和要与桑蚕媲美的养其紗、印經綢。

解放前柞蚕綢印不上花、染不上色，建国后迅速地建立起柞蚕絲綢印染工业。1955

年試染成功的染色柞綢，染色牢度很快达到三級（五級制），特别是在1958年大跃进中，安东絲綢印染厂的职工們苦干两个月，使試驗成功才两年的印花綢在皂洗、摩擦牢度方面赶上了国际水平，紧接着設計新图案，提高艺术水平的群众运动开展起来了，——設計人員、制板工、調浆工都卷入战斗。第一个战役仅仅七晝夜，就試制出44种图案，260个花色，艺术水平有了很大的提高，設計成功了具有民族传統工笔細膩的凤凰、牡丹、鴛鴦戏水、还有活泼大方具有丰富想像力的立体几何图形。这种花样不久就被苏联等国家所选中，选中率达80%。1959年，安东絲綢印染厂又試制成功了印花头巾，手帕等产品，受到人們一致贊賞。

1959年初，为了更加經济合理的使用原料，增加更多品种，并满足机电工业制做高級絕緣材料的需要，辽宁柞蚕工业的全体职工积極响应党提出来的"繅細絲織薄綢"的号召，克服了种种困难，用比桑蚕茧几乎粗一倍的柞蚕茧繅出和桑蚕一样細的絲，織出20分单經单緯好像蟬翼那样薄的綢，这种絕緣用的薄綢經过鑒定，已經达到很高的水平。1959年絕緣綢占辽宁柞綢产量的20%，不但满足了机电工业需要，而且提高了产品水平，用同样的原料，多产100万公尺綢。

如果你有机会参观一下安东市紡織工业局的絲綢产品展覽室，你将会看到五光十色、灿爛多彩的各种柞蚕絲綢：有米黃色散发着珠宝般光澤的2001綢，絨面丰滿的长毛絨，开放着艳丽花朵的印花綢，琳瑯滿目，仿佛置身于百花园中。

这些丰富多彩的柞蚕絲綢，用途更加广泛，它可以更好的滿足人們制做各种衣服和装飾品，又发揮了它的电之不良导体作用和耐酸、耐碱性能，直接服务于重工业。用柞綢制做的电綫里蕊和各种絕緣材料，已經达到很高的水平，棉纖維抗电压能力只有6千伏特。柞蚕綢达到了8千伏特。用它制做的耐酸、耐碱工作服，早已服务于冶炼工业。沈陽冶炼厂工人反映："一件柞蚕綢工作服，頂得上三件棉織品，两件毛織品。"

祖國的荣譽　美好的明天

柞蚕絲綢是辽宁的重要出口物資之一，建国十年来，随着花色品种不断增加，产品質量逐漸提高，越来越受到消費者的欢迎，出口品种一年年增加。以对苏出口为例，1953年还只有五个品种，到1958年增加到14个品种。出口数量也在逐年增加，1958年較1953年增长1.5倍。現在，辽宁柞蚕絲綢已經暢銷于苏联、波兰、捷克、蒙古、朝鮮、匈牙利、英国、瑞士、法国、芬兰、錫兰、印度、柬埔寨等近五十个国家和地区。在国外，柞蚕綢比上好的毛料貴的多，人們十分喜爱，所以許多国家在仿造中国柞蚕綢，我們的柞蚕絲綢在国际市場上已經得到很高的荣誉。

辽宁省气候温和，适合柞蚕生长，东起鴨綠江边、南至辽东半島、西至錦西、凌源，北至开源、西丰，山巒起伏、滿山遍野的生长着茂密的柞林，資源十分丰富，柞蚕絲綢工业有广闊的发展前途。为了改良蚕种消灭病虫害，中国农业科学院在辽宁設立了柞蚕研究所。在安东設立的柞蚕絲綢科学技术研究所，正在为提高柞蚕工业技术水平，逐漸的实現全程机械化、自动化不断取得成就。随着蚕茧生产的发展，将在辽宁省几个重点产茧县建立起大型的現代化絲綢联合厂、絲綢印染厂和絹紡厂。老厂将要逐漸改造为机械化的簡易水繅、立式水繅厂。我們有党的領导，有人民公社这种优越的社会制度，可以想見，在不久的将来，柞蚕絲綢工业将要得到更加迅速地发展，生产更多更好的柞蚕綢，滿足內外需要。

（辽宁省紡織工业局供稿）

讓人民衣着更加丰富多采

——國營上海第一印染厂十年來的發展——

（上海一印新产品18套色孔雀花台毯）

建国十年来，我国人民生活随着生产的发展而逐步提高，从人民衣着的变化来看，解放前劳动人民那种“衣衫襤褸”、“衣不蔽体”的困苦状况，已經是一去不复返了，新中国广大城乡的青年姑娘、妇女和儿童，普遍穿起了漂亮的花布衣裳，这是十分鮮明的对照。

我国有着不少个为美化人民衣着而进行生产的印染工厂，国营上海第一印染厂是其中的一个比較大型的工厂。国营上海第一印染厂年产一万万米五色繽紛的各式花色布。十年来，在党的正确領导下，由于广大职工的辛勤劳动，无論在产量、質量和花色品种方面，都有十分显著的进步。从产量来說，十年来生产的花色布，比日商和国民党反动派經营16年的产量要多得多，花布可以为三亿左右的妇女和儿童做一件花衣；色布和漂布，也可以为二亿以上的劳动人民做一件新衣，一九五五年起，并扩大了外銷花、色、漂布的生产。帝国主义者造謠說，我国解放以来，衣着用品减少了，这是不值一駁的无恥謊言。

从花色美观和品种質量方面来看，更有了極其显著的变化。解放前，生产的花布，花样簡单套色少，“奶奶花衣孙女穿”是形容旧社会花型千篇一律、呆板和缺少变化的一个十分生动的写照。印花布的次布率，一般高到30%以上。当时經营是以賺錢为目的，所以只管印染布的表面疵点，根本不顧耐洗、耐穿問題。解放后，上海第一印染厂大力貫徹了內在質量（即布的色澤坚牢和布的强力縮水）与表面美观并重的方針，严格执行質量标准，做到既美观，又經久耐穿，对那些易褪色、易发脆的染料坚决不用，不合格的成品不予出厂或降級处理。由于职工們发揮了苦干和巧干的精神，不断的提高技术水平，因而現在印花布的次布率，已降低到2%左右。

随着人民經济生活和文化水平的不断提高，印花布的花型色澤也一天比一天地丰富和多样化起来。在第一个五年計划期間，就生产了二千多只新花样，受到广大消費者的欢迎。花样設計人員还經常到风景区去写

生，并吸收絲綢花样活泼奔放的特点及国画传統的优点，以及水彩、腊笔、鋼笔画和剪紙等风格，創造出彩色雪花、干笔、速写和噴花等新的花型設計方法和仿毛織物、絲絨豹皮花样，打破了老一套的格調，不断推陈出新，增添异采。在1958年全民大跃进中，国营上海第一印染厂新的花色品种更如雨后春筍，去年一年就共搞出216种新花色品种，其中如八套色照相雕刻花布，八防（防水、防污、防霉、防蛀、防酸、防碱、防網、防縮）花布，六套色鋼芯花布、四元色印花、涂料印花、軟緞拷花、靜电植絨、人造棉活性染料印花、染色、人造棉拉絨、高級防雨防縮府綢以及經过纖維素上浆、耐用力提高三倍的长寿麻紗和經过化学处理像網綢一样的彈力網布等等，都是比較优秀的新产品，有的已达到了国际水平。

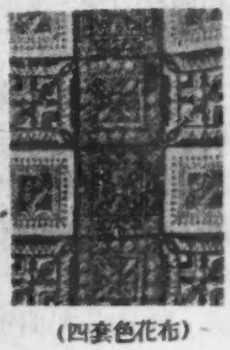
今年是繼續跃进的一年，上海第一印染厂在高产、优質、历行节約的紅旗竞賽中，上半年月月超額完成国家計划，同时繼續大力提高产品質量，大搞新产品。半年来試制成功的新花色，共有130余种，有90%投入生产。其中有各种不同用途的多套色絹网印花，如十三套色的人造棉衣料和平絨，十二套色的大花被面和寬幅家具布，十八套色的孔雀花台毯和窗帘花布等；有与棉紡織厂合作設計的各种新提花布，还有手感軟、透芯强、光澤好的高級柔軟杂色卡其和不泛黃不縮水（低于1%）白度超过日本的高級漂白府綢等等，眞是絢爛夺目，五光十色，丰富多采。由于全厂职工，时时記住党的指示；“紡織品的供应，是关系着党和国家与人民群众联系的一件大事”，印染工作者的任务，是要把劳动人民打扮得更漂亮，所以厂中經常派設計人員和业务人員帶布样，深入民間到全国农村各地去訪問和了解人民的喜爱与要求；有时党委書記、厂长、工程师和技术人員，也常参加上海市商业和消費者代表的座談会，听取意見，并与百貨公司建立新品种試銷的联系。通过这些訪問、座談、展覽和試銷等活动，来不断的改进質量和扩大花色品种，更好地适应人民的需要。

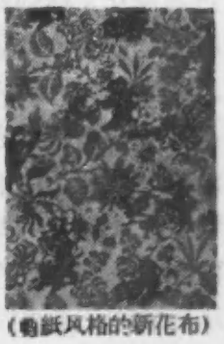
对外銷布的質量也同样十分重視，出口的各种闊幅印花布，如印花麻紗、印花玻璃紗、印花府綢、印花凡立丁和高級的杂色闊幅卡其、府綢等，由于花色鮮艳，牢度特别好，受到印度尼西亚、緬甸、錫兰、新加坡、馬来亚、柬埔寨、叙利亚和苏联、民主德国等許多国家的欢迎。有的外銷花布花紋精細，超过了国外同类型花样，例如一只四套色方塊几何图案花布，在去年广州举行的中国出口商品展覽会上，一个英商就承認是英国印制技术所不及的。

曾經是日商和国民党官僚資本为夺取最高利潤而生产的王牌产品——精元嗶嘰，現在已經是逐漸被淘汰的品种了。因为解放了的中国人民，都要穿起質量比較好的士林、凡拉明兰布和各色府綢、卡其之类的比較高档的品种，而不喜欢穿那种抑郁沉重的黑色布。解放后，上海第一印染厂也发展了各种色布的生产，創造了士林悬浮体軋染的方法使染料吃进布芯里去，就是最容易磨擦变色的臀部、膝部、肘部，也不容易磨擦变白，受到广大消費者的欢迎。

解放前，花布的生产比重只占到20%左右，而且还是大部分向南洋一帶傾銷，解放后，上海第一印染厂的印花机由4台班增开

（文靜大方的提花布）


（四套色花布）


（勃跃风格的新花布）

到8台班，又增开到12台班，最近新的十套色印花机和十四套色絹网印花机正在安装，不久印花布的台班还要将大大地增加。新的印花工人也在迅速的培养成长，新的女印花擋車工已能单独掌握印花技术。現在，花布的生产量已迅速增长到60%左右，这正反映出人民物質文化生活的不断提高。

1958年是大闊技术革命 極不平凡的一年。上海第一印染厂在党委的統一領导下，全厂职工干劲冲天，敢想敢做，提出重大的和比較重大的技术革新項目达 599 件，按全厂职工人数計算，平均每三个人就有一項重大的或比較重大的技术革新。

大家都知道，印花布生产在印花車間的第一道工序是雕刻花筒，一套色的花样，要雕一只花筒；八套色的花样，就要雕八只花筒。随着內外銷花布生产的发展，花样和套色不断的增多，花筒由每月雕刻二、三十套，增加到一百多套，原来的手工縮小机等雕刻設备，已不能适应这种需要，为了适应生产的发展，就必須掌握新的雕刻技术。

光电传眞雕刻是目前世界上尖端的印染雕刻技术，它主要是利用光电原理，通过电子管的作用，把光能变为机械能，从而自动地把需要雕刻的花紋刻到滾筒上去，可以使手工雕刻所需进行的放样、制鋅板、上腊、縮小、涂腊、腐蚀等六道手續一次完成，提高效率数十倍。上海一印职工在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀下，在党委的領导下，工人、工程技术人員不断解放思想，通过馮盈女工程师的积極努力和上海电訊研究所等单位的大力协助，于1958年6月下旬，苦战三天三夜，解决了传眞机发送輥筒的轉速与雕刻輥筒的轉速誤差不能超过十万分之一的困难問題，終于获得光电传眞雕刻方法的試驗成功，印制出第一塊富有刺綉感的传眞雕刻花布，向党的生日"七一"献礼。接着又以短短的三十天时間，制造成功国內第一台电光传眞雕刻机。

（化驗室主任馮盈工程师在研究新花色品种）

照相雕刻也是刻制印花滾筒的先进方法之一，它的特点能生产新穎活泼、丰富多采有特别风格的花样，用机械化、自动化的方法来代替和减輕手工的雕刻劳动，提高花布生产率。上海一印厂很快就掌握了照相雕刻的技术，青年雕刻技术职工在工程师們的帮助下，連續苦战48小时，制成了第一张十分出色的照相雕刻七套色花样，一年多来，大批生产着的各种风格独特的照相雕刻花布，受到国內外消費者的普遍贊揚。

今年开始，一个人人动手、个个献計、大闊技术革命、以改造老厂、提高劳动生产率、向"五化"（产品高質化、品种多样化、工艺高效化、操作自动化、工厂綜合化）和"四新"（生产新品种、采用新工艺、創造新机械、发展新的技术理論）进軍为中心的群众运动，正如春潮一般地在厂內蓬勃地开展起来。上半年度的技术革新項目达 300 余件，其中已投入生产的为206件。平均每天有一項新技术投入生产。有减輕工人繁重的体力劳动而創制成功的复帶式打包机；有可提高效率十余倍、自动化的淋洒式煮糊；机有創造新的工艺方法和新的产品設計，如采用悬浮体印花和金属鹽中間印花，以国产硫化、活性、銅鹽染料代替高級进口的阴地哥素染料，以胰酶（一种动物胰体的酵素）和麦芽

退浆代替酸碱退浆等，这些不仅簡化了工艺，克服了染化料供应不足的困难，而且由于采取技术措施，也保証和提高了产品質量，降低了成本，上半年度单染化料一項，就为国家节約三十余万元。

为了适应高速生产的需要，上海一印的职工們在大跃进以来，还运用土洋結合的方法，大搞重工业的生产，自己制造机床、馬达、水泥、化工和电爐鋼、翻砂等，同时还大力創造新的設备和安装大批新的机器，开始进行全面的老厂改造。如化工工区的职工，自制成功亚乙基活性树脂和纖維的变性处理，使普通的棉布也能防縮防縐，像絲綢或呢絨一样的柔軟不起毛和富有手感。同时还制造成功八羟基奎林——永久性防霉剂，采用这种防霉剂整理过的布匹，防霉价值極高，适用于国防工业的需要。另外还自制双氧水获得成功，濃度最高已达到28%左右。用双氧水漂白，不但可使布匹漂得特别白，而且也可以大大縮短工艺过程，改善劳动条件。年产70吨到200吨的双氧水新制造設备，現已設計完竣，預計年內可投入生产。最新的双氧水和亚氮酸鈉繩状煮漂联合机安装好以后，整个漂染車間的落后面貌将基本改观，而走向連續化、自动化和高效化。为了适应高級織物印染加工的需要，提高整理工艺的水平，現在新型的防縮机、热定型机和树脂整理机已經安装和即将安装完毕，目前生产的60支閃卡其和100支府綢等，已可以做到不縮不縐，呢尼型織物也能进行加工整理。

上海一印在两年左右，机械設备全部改造更新后，生产将有更进一步飞跃的发展，特闊門幅的布，各类化学纖維，薄如蟬翼和特厚的織物都能进行印染加工。新的規划，漂布将以生产精梳府綢为主；色布以生产士林杂色防縮卡其府綢和人造粘膠与卡普隆織物为主；印花布可生产多品种各种不同类型的新花样，每月二百余套。总的日产量，可达45万米以上，由于扩大高級織物的印染加工，产值与1958年水平比較，将要增加二倍以上。

（新花布正在数量包裝）

随着生产的发展，职工們的生活福利也在不断的提高，厂里除举办了食堂、浴室、托儿所、疗养院等等福利設施外，同时还大力改善劳动条件，加强劳动保护，所有的机器都装上了防护設备，根本解决了印染厂里高温、中毒、工伤事故的重大問題，保障工人的生产安全。职工們的业余文化生活，也丰富多采，每个职工都經常参加文化、技术和政治理論学習，現在已有60%以上的职工，达到初中水平。

目前全厂职工为庆祝偉大的建国十周年和响应党的八届八中全会的战斗号召，并在"創奇蹟，爭取上北京，参加全国先进生产者代表会議"的巨大鼓舞下，兴高采烈地掀起一个新的生产高潮，每个人都充滿信心和干劲，一定要出色地完成下半年度的跃进計划，不断提高生产技术水平和企业管理水平，生产更多、更美、更便宜的产品，来滿足国內人民日益增长的需要，讓人民衣着更加丰富多采。

（国营上海第一印染厂供稿）

新書内容簡介

紡織战綫上的先进小組

生产小組是企业的第一战綫，一切的生产、生活、政治思想教育工作归根到底，都要通过小組去实現。小組工作做的好，生产任务就容易完成或超額完成，生活中的困难就容易克服，群众的政治覺悟就容易高，一切工作就容易貫彻。

要搞好一个小組的工作，不是一件容易的事情，这是領导小組的一項艺术。

如何做好小組工作呢？看看这本小册子就可以知道。里面包括：

月月完成国家計划的裔式娟小組，千方百計克服机物料供应困难的黃志兰木工小組，以及长期保持先进光荣称号的俛海宝小組楊玉兰小組等的先进經驗和光輝事迹。这些，是紡織工业系統中小組工作的榜样。

紡織工业系統中的先进小組和光輝事迹是非常多的，我們将 絡續汇 集出版，希望各企业党委和全体职工加以协助，不断供給我們这方面的資料。

本書供小組干部、工人、党群干部以及管理干部閱讀。

中国紡織工会全国委員会編　　預定10月出版　估价0.30元

無 紡 織 布

这本書系統地介紹了无紡織布的种类、制造原料、机器設备以及发展前途等。讀者可以从这本書中获得关于这門工艺的技术知識。本書也适于紡織工人閱讀。

胡企賢編写　　已出版　定价0.14元

新 华 書 店 发 行

郵購处：　紡織工业出版社

（北京　东長安街）

編輯者	中国紡織編輯部 （北京东長安街　电話5.6831轉）	发行者	北京郵局 紡織工业出版社发行部
出版者	紡織工业出版社 （北京东長安街　电話5.6831轉）	訂閱处	全国各地郵局 紡織工业出版社发行部
印刷者	紡織工业出版社印刷厂	經售处	全国各地新华書店

代号：2—42　　每册定价：0.29元

60 JUN